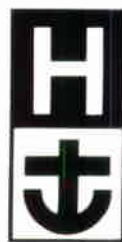


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 29 · NUMMER 1 · APRIL 1971



Blomfoto

Redaktionen har ordet:

Marie Bebådelsedag

var till för några år sedan officiell helgdag i vårt land. Den försvann visserligen som sådan i samband med en kalenderreform men har ändå för Höganäsbolaget kommit att behålla sin visionära karaktär. Styrelsen sammanträder nämligen traditionellt varje år kring denna tidpunkt för att bebåda för aktieägare och allmänhet det resultat de anställda under föregående år med gemensamma ansträngningar lyckats nå fram till.

Årets budskap

får betraktas som ganska gott med hänsyn till de omständigheter, under vilka koncernen arbetat. Vid slutet av 1969 rådde betydande optimism om framtidsutsikterna och denna förstärktes vid betraktandet av den rekordartade orderingången under januari månad 1970, men senare började saker hända, oro på arbetsmarknaden, kapitalknapphet, kreditransonering, investeringsavgift och mycket annat, som vände den positiva utvecklingen. Kostnaderna började stiga i en takt, som inte rimligen kunnat förutses och mot årets slut signalerades stigande priser på en rad olika produkter, stegringar, som inget prisstopp kunde få bukt med.

Den stagnerade konjunkturen

och den galopperande kostnadsökningen har satt sina spår i resultatet för 1970 och gett många i koncernen ovälkomna problem att lösa i ansträngningarna att komma tillrätta med företagets ekonomi. De flesta företag har idag så små marginaler att kostnadsökningar, vare sig de är på lönesidan eller materialsidan omedelbart får kännbar effekt. Det är tyvärr fortfarande en allmänt spridd missuppfattning att företagen liksom stat och kommun har outsinliga resurser, som kan mjölkas utan negativ effekt i form av pris-höjningar eller det som har blivit så vanligt, permitteringar, driftsnedläggelse eller konkurs.

Alltför många

tycks leva i den föreställningen att återhållsamhet med lönekrav, investeringar och ut-

gifter gäller alla andra områden än just den sektor, som man själv råkar tillhöra.

Det nya året

har inletts på ett sätt som inte jävar detta påstående. Långtgående krav på inkomstförbättringar för olika samhällsgrupper, skärpning av skattesatserna och komplicerade konflikter har redan allvarligt rubbat förutsättningarna för en lugn utveckling under 1971. När detta skrivs, kan det endast konstateras, att bedömningen av framtiden under nuvarande omständigheter är svårare än någonsin liksom att möjligheterna till felbedömning är större. Churchill förberedde det engelska folket på blod, svett och tårar inför invasionshotet 1940. De som leder våra öden i landet idag har väl ännu inte givit en så drastisk bebådelse. En sak vågar man emellertid med säkerhet uttala sig om — den nuvarande utvecklingen håller vare sig stats- eller företagsledning sysselsatt. Kravet på standardförbättring skapar ingen rast och ingen ro bara mera gno för dem som skall producera den.

Ett tecken i skyn

i vår teknokratiska värld är kanske det beslut, som den amerikanska kongressen och senaten fattat och som innebär att tilldelning av medel för utveckling av ett överljudsplan åtminstone tillsvidare har stoppats. Det är första gången på mycket länge som en så stor nation vågat och kunnat samlas kring ett beslut att bromsa utvecklingen. Exemplet är säkert värt att begrunda på många andra håll i världen. Det talas så mycket idag om att gå över från prestationsfrämjande lönesystem till motsatsen. Är vi kanske på väg till en sådantingens ordning att vi är beredda att nöja oss ett tag med det vi har, att ta ett sabbatsår eller två. Kommer vi någonsin att kunna enas om att göra det experimentet? När man ser alla fall av narkotikamissbruk, stress och allmän otillfredsställelse i vårt nuvarande system, skulle man kanske våga formulera satsen att antingen passar inte nuvarande system oss eller vi människor inte systemet. Varför då inte pröva ett anspråkens sabbatsår för en gångs skull och se om inte det lättar kampen för tillvaron.



Brännpunkten

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K. G. Paulson
Redaktör: Eva Wickman

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHÅLLET:

Glasavdelningen inom Bönnelyche & Thurö AB

Ingenjör Sixten Broomé 3

Företagsnämnden vid moderbolaget .. 7

Oy Höganäs AB i nya lokalteter

Kamrer Olof Rangdell 10

Informationsutbyte hos Transport- avdelningen

14

Barnstuga och familjeklubbhus i Västervik

16

Konsten "att hitta på"

Redaktör Pelle Norelius 20

Höganäs VICTOR HWM i råjärns- blandare vid NJA

Chefsingenjör J Erik Ljung 22

Invandrare OK — Frågor och på- ståenden i den aktuella debatten

Anställningschef Lars Urde 26

Adress till personaltidningen: Brännpunkten, Höganäs AB, Fack, 263 00 Höganäs.

Sista dag för bidrag till nästa nr: 10/5.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsbilden:

Det imponerande avskärningsbordet för glas hos B&T AB kan resa i den vinkel som önskas genom att trycka på knappar. Vid de tillfällen när bordet användes ersätter det 6—8 man.

Glasavdelningen inom Bönnelyche & Thuröe AB

Glasavdelningen inom Bönnelyche & Thuröe AB kan se tillbaka på en mång-årig verksamhet inom företaget. Redan år 1874, dvs. samma år som företaget grundades, var glashantering med på programmet och importen av fönster-glas blev mycket snart av sådan betydelse, att det ansågs nödvändigt med förvärv av eget glasbruk. — År 1897 inköptes därför ett sådant, Gadderås Glasbruk vid Nybro i Småland, och detta var sedan i B&Ts ägo fram till år 1923, då firman återigen övergick till att enbart fungera såsom glasgrossist.

Lagerhanteringen var under denna tid uppdelad på två lager i Malmö, ett beläget på en hamntomt vid Nordenskiöldsgatan, där alla originallådor förvarades, och ett i en lokal på Bagersgatan, där all glasbearbetning skedde.

Efter denna period har glasavdelningen fått genomgå flera flyttningar. Från att efter 1945 ha haft ett samlat utrymme inom nuvarande färgfabrikens lokaler på Lodgatan måste glasavdelningen år 1962 flytta på grund av utrymmesbrist till tidigare AB Tremplex' lokaler på Ön, Limhamn, för att återigen 1970 av samma anledning flyttas till B&Ts nya lokaler på Ön (f.d. Åsbrinks).

Detta tyder på expansion och så har även varit fallet, även om denna i viss mån beror på att det förekommer och förekommit differenteringar i programmet.

Ett belysande exempel på detta är AB Tremplex' utveckling, vilket företag föddes inom B&Ts glasgrossiströrelse.

Grossiströrelsens huvudsakliga produkt är *planglas*, vilket är en gemensam beteckning på allt byggnadsglas såsom maskinglas, spegelglas, ornamentglas m.m., men specialglas såsom bilrutor, isolerglas, speglar m.fl. spelar också sin roll i sammanhanget. Dessa produkter inköpes förutom från de svenska glasbruken AB Emmaboda Glasverk, Emmaboda, och Scanglas Svenska AB, Oxelösund,

Lager af byggnadsmaterialier i Malmö.

Vi hafva under dags dato etablerat en affär här på platsen med ett lager af följande byggnadsmaterialier:
Cement: Johnson & Cos, Stettiner och Stralsunds, Portlands samt Bornholmsk Cement.
Fönsterglas: Belgiskt och Fransk, enkel och dubbel tjocklek, samt refflat, mönstradt och mattslipadt.
Obs. Spegelglas och kupigt glas levereras skyndsamt efter beställning.
Inglasade Stenar och Glasmålarbrunnar till kloaker och vattenledningar.
Takskiffer: bästa blå Port Madoc.
Skifferplåtar i alla storlekar och i tjocklekar från 1/2" till och med 1", levereradt efter ritningar, modeller eller angifna dimensioner, skurna till möbänkar, trapper, krabbor, bordskivor, etc.
Taktegel, Takpapp, Takrygg, Zinkplåt & galvaniserad Jernplåt till takläggning.
Hämnstenskottar & Trottoarstenar.
Stålfast Tegel & Lera.
samt öfriga artiklar till dagens billigaste priser.
Malmö den 1 April 1874.

Bönnelyche & Thuröe.
Kontor: Östergatan No 9.

Bönnelyche & Thuröe startade, som framgår av dess första annons ovan, för snart 100 år sedan en specialfirma inom byggnadsmaterialbranschen. Mycket snart efter grundandet knöt kontakt med bl.a. Höganäs Stenkolswerks Aktiebolag.

även genom direktimport från de större europeiska glasbruken. Många leveranser sker direkt till kunden, men såsom grossistbeteckningen anger, måste firman lagerföra de flesta produkterna. Detta är naturligtvis ingen lätt uppgift med en sådan produkt som glas, vilken ännu så länge inte fått någon slutgiltig standardisering. Med de många typer, kvaliteter m.m., som förekommer, förstår man, hur utrymmeskrävande och svårhanterlig denna lagerhantering är.

Glasgrossistens funktion på marknaden genomgår givetvis liksom inom övriga verksamheter strukturförändringar. Från att från början så gott som enbart ha haft glasmästarna som avnämare har kundbilden förändrats. Glasmästarna hör visserligen även idag till de största kunderna, men den kundgrupp, som idag växer snabbast, är snickerifabriker. Detta genom att så gott som all färdigglasning för nybyggnation idag sker på snickerifabrik. Följden av detta har blivit, att enstaka snickerifabriker blivit så stora glasförbrukare, att de — om de vill — kan förbigå grossistledet och inhandla glaset direkt från glasbruken.

Denna trend har B&T sökt kompensera på olika sätt genom att tillföra glashanteringen nya utvecklingar, som är avsedda att öka av-sättningsmöjligheterna och bidra till att befästa B&Ts ställning som en av landets ledande glasfirmor.

Av nyutvecklingarna märks följande:

1. *Entreprenadverksamhet med glasblock, PROFILIT-glas, fogningsarbeten m.m.*
2. *Lättmetallverkstad för tillverkning av isolerglas i industrifönsterband etc., beklädnadsprofiler för träfönster, inredningsmetall för glasarbeten med flera kombinationsarbeten på glas/metall-basis.*

Produkten glas har alltid legat företaget varmt om hjärtat, vilket kanske sammanhänger med att glas alltid haft sin givna position inom byggverksamheten. Inom över-skådlig tid torde inget annat material såsom plast etc. kunna uttränga glaset, varför glasavdelningen har all anledning se tiden an med tillförsikt.

S Broomé



Avd.chef Bertil Fridell tillsammans med artikelförfattaren ingenjör Sixten Broomé demonstrerar en tallucka av den sort vi alla har sett någon gång på järnvägsstationer och i receptioner. Utställningen i bakgrunden visar en del av alla de sorters glas som lagerföres.



Lossning av glas. Den här gången kom lasten från Emmaboda Glasverk. Andra leverantörer finns i både Tyskland, Belgien och Danmark. Truckförare är Gunnar Larsson som även är skyddsombud i Limhamn.



Framtagning av skyltruta för tillskärning å skärbord. Det är Cesare Moreno och Ulf Lindberg som hjälps åt med Bengt Carlsson längst in i bilden.



Lagerexpeditionen förestås av Ulf Lindberg som på bilden betalar ut lön till Stellan Blom.



Skärsalen med Hans Hansson, som skär glas till ASTRAL-fönster. I bakgrunden en del av facken för maskinglas och ornamentglas.



Knut Jönsson är en av de fyra som hela dagarna slipar glas för olika ändamål, t.ex. för kylindustrin och till butiksinnredningar.

Entreprenadavdelningen



Glaset föres från lagret till avskärningsbordet som sedan sänks i lagom arbetshöjd. Bordet kan ta emot närmare 18 m² stora glas-skivor.

Efter ca 10 års verksamhet på den svenska marknaden med bl.a. PROFILIT-gläselement, kan entreprenadavdelningen peka på 1000-tals utförda projekt, som visar, att svenska arkitekter och konstruktörer, i likhet med kollegerna i en rad europeiska länder, verkligen kommit att uppskatta denna glas-typ, och de möjligheter den erbjuder till ljus-öppningar, ljuspaneler, trapphus, hela fasader, mellanväggar, skärmtak, undertak o.d.

Som en av landets ledande glasblocksgrossister, kan vi erbjuda våra kunder välsorterade lager i Malmö och Göteborg av dekorativa

och funktionella glasblock, färgade som ofärgade. I detta sammanhang kan nämnas, att vi tillverkar färdiga glasblockselement för t.ex. källarfönster, dörrpartier m.m. På bild nr 3 pågår gjutning av ca 4 000 glasblocks-element till Hultsfreds-Industrierna.

Entreprenadavdelningen har under de senaste åren utfört ca 500 000 lm tätning av fogar runt fönster och dörrar samt rörelsefogar med BISOL-fogmassor till bl.a. Svenska Riksbyggen och till ca 2 000 villor i Malmö med omnejd.

K Ramstorp



Ingenjör Kjell Ramstorp, chef för entreprenadavdelningen, ses här studera en ny typ av PROFILIT-gläselement med inbränt metalloxid-skikt som ger glaset en gulbrun färg och speciella optiska och termiska egenskaper.



Herr Valter Andersson övervakar utlastningen av PROFILIT-glas från vårt lager i Limhamn f.v.b. till våra montörer, som håller på att glasa Svenska Mässans nya C-hall i Göteborg. Bild på denna hall hoppas vi kunna visa i nästa nummer av tidningen.



Rosengårds Sporthall, Malmö. Ca 150 lm fönsterband med dubbla PROFILIT-glas.

forts. →



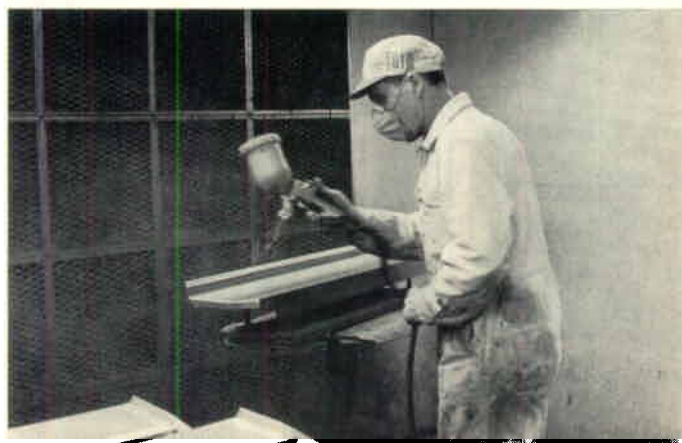
Verkmästare Ernst Andersson provgjuter det första glashlockselementet till Hultsfreds-Industrierna.



En av produkterna på metallverkstaden är beklädnadsprofiler för inåtgående SIS-fönster, vilket här demonstreras av avdelningschef Bertil Fridell.



Ejber Sjölin tillverkar här inredningsdetaljer på metallverkstaden.



Färdigställda metallarbeten skall ofta målningsbehandlas och avdelningen förfogar över egen målningsanläggning, som kan utföra brännlackeringar, emaljering av aluminium m.fl. behandlingstyper. Här ser vi Tore Lidbjer färdigbehandla fönsterbleck.



Verkmästare Åke Hansson diskuterar en fönsterbandskonstruktion med Edmund Svensson. Industrifönsterband samt inredningsmetall är denna verkstads huvudsakliga produktion.

Kostnadsstegringar och konflikter komplicerar konjunkturen

På årets första sammanträde med moderbolagets företagsnämnd, vilket hölls den 26 mars på Bruksgården i Höganäs, redogjorde ordföranden, VD Olov Herneryd för den bokslutsrapport som var under utsändande till alla medarbetare i Höganäskoncernen. Rapporten visade att koncernens omsättning stigit med 7 % från 329 milj. kr till 352 milj. kr. — Att konflikten på den statliga och kommunala sektorn satt starka spår, inte minst när det gäller orderingången av byggmaterial, konstaterades av dir. K G Paulson i hans konjunktur- och marknadsrapport. — Företagets långsiktiga planering diskuterades ingående och man beslöt att nämnden från och med höstsammanträdet skall ta upp varje produktgren för särskild genomgång.

Efter en mycket god början på förra året fick vi en markant nedgång redan i februari 1970 sade dir. K G Paulson i konjunktur- och marknadsöversikten. Den sammanföll ganska väl med de signaler, som kom från regeringens ifråga om skärpning av kreditrestriktionerna, minskningen av kapitaltillgången för olika investeringar, införandet av investeringsavgiften och samtidigt en stor oro på arbetsmarknaden. Därför kom 1970 inte att motsvara de högt ställda förväntningar vi hade år 1969.

Budgeten för 1971 uppgjordes med hänsyn till de betydande kostnadsstegringar vi fått på löne- och materialsidan under 1970 och de signalerade ytterligare kostnadsstegringarna under 1971. Vi kom fram till att vi med vår produktionskapacitet på den keramiska sektorn nått och jämnt skulle kunna kompensera prisstegringarna under 1971. Vad vi inte kunde förutse med säkerhet var den konflikt, som bröt ut i år på den statliga och kommunala sektorn. Vi kan nu efter tre månader av året konstatera att konflikten satt starka spår. Inte minst gäller detta inom de sektorer, som dirigerar bygginvesteringar i landet, vilket kommit att starkt påverka orderingången av byggmaterial. Ganska många företag inom byggnadssektorn har varskott om inskränkningar och visar väsentligt sämre resultat för 1970.

Orderingången påverkad av avtalsläget

På grund av bl.a. järnvägsstrejken har utlastningen till den svenska marknaden blivit mindre än beräknat och säkerligen har också orderingången påverkats genom kundernas osäkerhet om framtiden. Det oklara avtalsläget både på den statliga, kommunala och privata sektorn har ökat osäkerhetskänslan. Den återhållsamhet, som kännetecknat årets första månader kan möjligen ersättas av en livligare aktivitet när avtalen en gång är klara. I vilken utsträckning en sådan ökad ak-

tivitet kompenserar trögheten i början av året är omöjlig att bedöma. Det torde vara säkrast att räkna med att så inte blir fallet och vi kommer därför att anpassa produktionstakten efter denna situation. Det är också nödvändigt att inom vissa sektorer väsentligt minska lagren, vilket också kommer att påverka produktionen på olika områden. Utredning pågår om vilka åtgärder som behöver vidtas och information kommer sedan att lämnas om hur produktionsanpassningen kommer att ske.

Att konjunkturen förändras och att vi återigen kommit över till en kunddominerad marknad märks bl.a. på skärpta kvalitetskrav. Dessa tar sig oftast uttryck i form av reklamationer och vi får därför skärpa vår produktionskontroll och sortera noggrannare för att undvika att våra produkter blir misskrediterade på marknaden.

Exportmarknaden övertvägande positiv

Kontrollant K E Green: Är exportmarknaden för plattor lika dålig som den svenska?

Dir. K G Paulson: Den belgiska utvecklas fortfarande positivt. Den finska likaså men där har det varit en metallstrejk och man kan nu befara en byggekongflikt. I Norge har vi tappat en del marknad till tyska företag och p.g.a. minskad byggnadsverksamhet. I Danmark råder ett ytterst ovisst konjunkturläge, stor kapitalbrist och hög ränta, men man har nyligen träffat ett tvåårsavtal på arbetsmarknaden. Det är svårt att sja om framtiden där.

Långsiktig planering för skärpta kvalitetskrav

Orsakerna till övergången till allt större användning av torrpressat tegel diskuterades av dir. O Herneryd, dir. K G Paulson, övering. Y Bohlin och tekn. lic. T Bergdahl.

På dir. Herneryds fråga om man inte kunde balansera måttjämnheter med murbruket vid murningen, svarade Tommy Bergdahl, att murbruket i allmänhet var den svaga länken i kedjan och med stor måttnoggrannhet på teglet kan man arbeta med mindre murbruk. Murbruket kan i hållfasthet aldrig mäta sig med hårt pressat tegel.

Pressare Egon Jönsson: Det primära är: Vad kommer ni att göra för att vi ska kunna konkurrera? Får man inte ta kostnaderna för nya formar?

Chaufför Allan Andersson tog upp frågan om vilka åtgärder, som bolaget avsåg vidtaga för att ytterligare förbättra kvaliteten på bjuvsprodukterna. Såvitt han kunde förstå skärptes konkurrensen undan för undan och allt högre krav ställdes på kvalitet och toleranser. Det var också mycket angeläget, att Höganäsbolaget inte lämnade någon möda ospard att vidmakthålla konkurrensförmågan.

Frågan ledde till en omfattande debatt om lämpliga insatser för en framtida kvalitetsutveckling. Dir. Herneryd föreslog med anledning av frågans stora vikt att nämndens höstsammanträde skulle förläggas till Bjuv för att möjliggöra en presentation av råvaru- och färdigvaruproduktionen som inledning till en diskussion om den långsiktiga planeringen där nämnden enades om ett sådant program.

Investeringsverksamheten fortfarande på hög nivå

Dir. K G Thafvelin sade i sin utförliga konjunktur- och marknadsöversikt att man på grund av de starkt stegrade råvarupriserna hade genomfört vissa prishöjningar på järnpulver, i slutet av 1970. Investeringsverksamheten ligger fortfarande på en hög nivå även

om svampverket är klart. Specialtegel- och murbruksfabrikerna samt elektrolysanläggningen befinner sig i sitt slutskede. Under första kvartalet 1971 ligger utlastningen av järnpulver något under fjolårets. Under de båda senaste åren har producenterna av sintade maskinkomponenter avsevärt ökat sina investeringar i produktionsutrustning, speciellt med tonvikt på tillverkning av större detaljer än tidigare. Bl.a. av denna anledning väntas leveranserna av järnpulver för presstekniska ändamål åter öka, sedan kunderna under första kvartalet genomfört vissa lager- nedskärningar. Leveranserna av järnpulver för svetstekniska och övriga ändamål väntas fortsätta på oförändrad hög nivå under året.

Oförändrad utdelning

I sin information efter styrelsens sammanträde redogjorde VD O Herneryd ingående för bokslutsrapporten 1970. Rapporten kommenterades och visades också i diagram av dir. O Rinné. Höganäskoncernens omsättning steg under 1970 med 7 % från 329 milj. kr till 352 milj. kr. Av den totala ökningen på 23 milj. kr kom 7 milj. kr från exportmarknaderna, vilkas andel av omsättningen uppgick till oförändrat 36 %.

Rörelseresultatet i koncernen blev 42,3 milj. kr (42,7). Resultatet utvecklades bättre under sista tertialet än uppskattningen i åtta månadersrapporten. Den justerade nettovinsten

beräknad per aktie blev 20:40 (22:70). Vid denna beräkning har hänsyn tagits till minoritetens andel i nettovinsten.

I anläggningar har investerats 51 milj. kr och i varulager 17 milj. kr.

Moderbolagets omsättning steg med 5 % till 194 milj. kr (185). Järnpulver svarade för 7 milj. kr av denna ökning.

Tillsammans med från föregående år balanserade vinstmedel, 33,0 milj. kr, står till bolagsstämmans förfogande 38,6 milj. kr.

Styrelsen föreslår en utdelning av 11 kronor per stamaktie och 5 kronor per preferensaktie. Till utdelningen åtgår 7,3 milj. kr (7,3). Efter avsättning med 1 milj. kr till skuldregleringsfond balanseras i ny räkning 30,3 milj. kr.

Dir. Rinné redogjorde för fördelningen av lagerökningen och dir. Herneryd underströk vikten av att alla hjälper till så att lagren snarast möjligt ska minska under 1971.

Tekn. lic. Bergdahl efterlyste uppgifter på kundfordringarna.

Dir. Rinné svarade att dessa stigit med ca 5 milj. kr under 1970. Ställt mot omsättningsstegringen på 23 milj. är det en acceptabel ökning.

Ing. Schönhult undrade om det finns ordentliga undersökningar gjorda om det är lönsamt att ta hem sligen via Narvik.

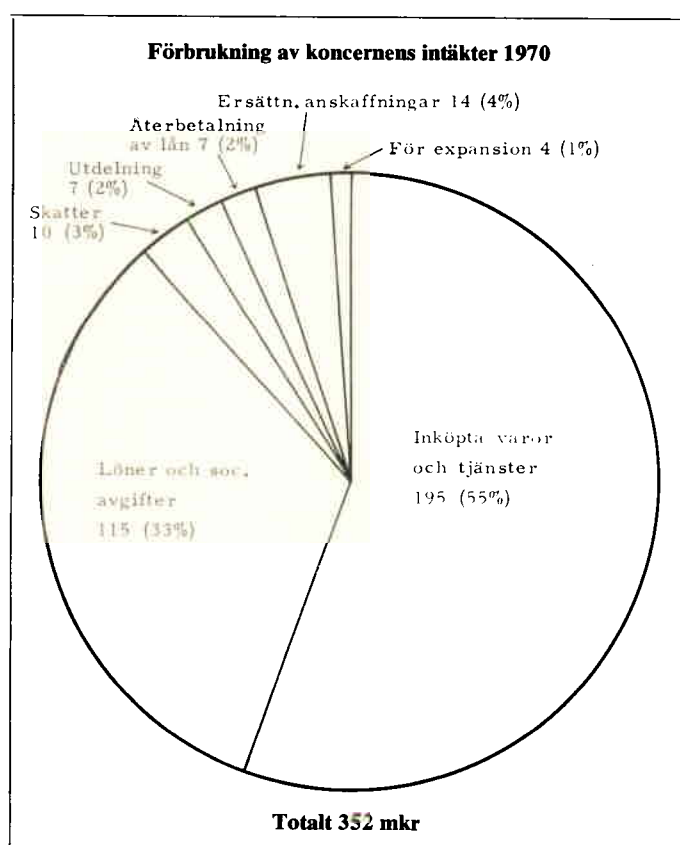
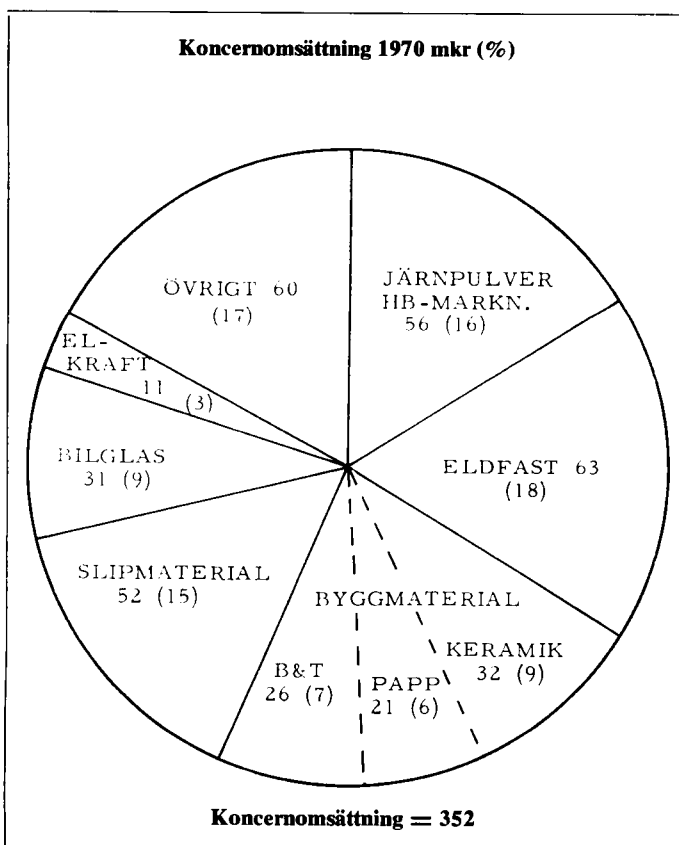
Dir. Herneryd svarade att det är uteslutet. "Det finns inga utlastningsmöjligheter där. Däremot kan man säga: låt oss dra ner sliglagret till ett absolut minimum innan första båten kommer. Och då kommer första frågan: när kommer första båten? Den risken kan man kanske ta och om man räknar fel här, ta ner sligen från LKAB med järnvägs-vagn. Men att ta ner slig med järnvägen kostar lika mycket som sligen."

På hamnarbetare Sjögrens fråga om kokslagret svarade dir. Thafvelin att det dels råder brist på världsmarknaden och det gäller att skaffa vad man kommer att behöva, dels är det en prisfråga. Men vi ska givetvis banta ned lagren så långt vi kan.

Nya investerings-ärenden

10 kV-kabel från H6 till Findus, för ökat kraftbehov till ny färdigmatfabrik 90 000 kr; utbyggnad av dammfilteranläggning, för reduktion av stoftnedfall inom och utom fabriksområdet i Bohus 60 000 kr; inredande av hygienutrymme samt sammanbyggnad av de två stugorna i Axeltorp för förbättrad hygien och miljö på platsen 20 000 kr; automatisk svetsmaskin för plastfolie till Skromberga, 25 000 kr.

Beviljade anslag under 1970 som ska utföras under 1971 belöper sig till nära 18 milj. kr.



Nya förbättringsförslag gav sammanlagt 5 130 kronor

Reparatör Einar Norlin och elektriker Karl Johansson — Ändring av bromsutrustning på höjelevator; elektriker Bo Hansson — Kabelbock för mindre trummor; slipare Harry Paulsson — Förslag av stöd för tegel, som skall slipas i olika vinklar; reparatör Göte Nilsson — Ändring av hydrauliskt system till Sundsvallspressar; reparatör Göte Nilsson — Justerbar bygelanordning för tegelplockare; sorterare Helmer Nilsson och sorterare Berto

Hansson — Utrustning för kartonger på knäcksorteringsmaskin omfattande stöd för kartongflik samt förvaringsställning för kartonger; reparatör Bernt Lundblad — Ändring av arm till brättframmatare vid torrpressar II och III; reparatör Åke Olsson — Anordning för rengöring av oljebrännarör till tunnelugnar; fabriksarbetare Oskar Lindvall — Arrangemang med spegel för bättre övervakningsmöjlighet vid omlastningsleva-

tor; murare Helge Svensson och murare Stig Olsson — Verktyg att användas vid våtramning av gjuteriets HF-ugnar; murare Helge Svensson och murare Stig Olsson — Justerbar skrapa som användes före isättande av schablonen; slipare Alf Andersson och maskinarbetare Flemming Hansen-Kaad — Komplettering av radieslipanordning för fräsar; verktygsmakare K Pedersen — Slipfixtur för cirkulärsaxar till Takpappfabriken.

Förslagsverksamheten inom Höganäskoncernen 1970

	Antal förslags- ställare	Antal förslag	Rem./ Bordl. förslag	Avsl. förslag	Belöning kronor
Höganäsverken					
Centrallaboratoriet	1	1	—	—	370
Centralverkstaden	23	23	—	1	6 915
Fabrik V	1	1	—	—	370
Fabrik XII	1	1	—	—	250
Murbruksfabriken	1	1	—	—	520
Plastfabriken	5	6	—	—	1 800
Specialteglfabriken	2	2	—	—	3 300
Järnpulververket	6	4	1	1	640
Järnsvampverket	1	1	—	—	110
Extrabelöning 1966—70	—	—	—	—	414
	41	40	1	2	14 689
Bjuv: fabriksdriften	25	25	1	5	3 995
gruvdriften	1	2	—	—	310
Hyllingeverken	3	3	—	—	920
Skrombergaverken	13	13	1	—	9 065
Höganäsbolaget	83	83	3	7	28 979
SlipNaxos	44	48	—	—	5 425
Höganäskoncernen	127	131	3	7	34 404

Extra belöning för 6 förbättringsförslag under 5-årsperioden 1966—1970 utgick till Gunnar Thornblad, Centralverkstaden.

Förslagsverksamheten inom Höganäskoncernen 1945—1970

	Antal förslag	Belöning kronor
Höganäsbolaget		
1945—1969	1 031	220 589
1970	83	28 979
	1 114	249 568
Slipmaterial-Naxos		
Västervik:		
1947—1969	544	44 705
1970	48	5 425
	592	50 130
Baskarp:		
1949—1968	88	7 525
Lomma:		
1949—1959	21	825
	701	58 480
Bönnellyche & Thuröe		
1966	1	200
Övriga dotterföretag	65	6 055
Höganäskoncernen	1 881	314 303

Oy Höganäs AB Helsingfors i nya lokaliteter

46,80 meter över havet reser sig nu HÖGANÄS blåvita namn och emblem i neonljus på asen till det nybygge, som nyligen uppförts på en av de högst belägna punkterna i staden — ej på lösan sand utan på hälleberget i stadsdelen Berghäll. I denna fastighet har Oy Höganäs Ab skaffat sig ett nytt modernt och ändamålsenligt kontor. En av målsättningarna i en firmas verksamhet bör väl vara en strävan att höja företagets namn så högt, att det blir "synligt" för alla. Konkret sett har vi nått en sådan lyftning, högre kan vi näppe- ligen komma i stadskärnan.

Men höjdsymboliken kommer också tillsynes i det resultat, som ett 30-årigt arbete i Finland astadkommit nämligen, att vi på den ekonomiska och tekniska sektorn i vårt land lyckats höja banéret HÖGANÄS så högt att det nu verkligen syns. Vi förmodar att de i

dag verksamma medarbetarna i företaget har denna gemensamma intuition.

De gångna årens verksamhet har ju skapat de resurser med vilka vi lyckats göra denna ekonomiskt rätt betydande investering. Då vi nu nått ett visst höjdpunkt kan, med det nya kontoret och dess utrustning, som hjälpmedel, en kampanj fortsättas, som bör resultera i en utdimensionering av bredden.

Det nya kontoret som vi själva fått delvis planera omfattar väldisponerade utrymmen för såväl den administrativa- som för försäljningsavdelningen. Nu kan kunderna också mottagas och informeras i ett speciellt utställningsrum likaså avhjälper ett stilfullt inrett konferensrum en brist, som vi länge fått vidkännas. Snabbtelefoner underlättar det interna kommunicerandet. I Källarvåningen disponerar bolaget även rikligt utrymme för

arkiv och packningsrum för utsändning av provkollektioner. Självfallet har vid inredningen använts egna golv- och väggplattor för att ge kunderna reella åskådningsobjekt. Den 23 november hade vårt nya kontor äran och nöjet att mottaga de första representanterna från moderbolaget. Samtidigt hölls även det första styrelsemötet inom de nya väggarna. Vid den företagna husesynen konstaterade gästerna att helheten verkligen var rationellt disponerad, sober och t.o.m. elegant.

Direktör K G Paulson konstaterade vid sitt gratulationsanförande, att jordmånen i Finland, av den ständigt växande försäljningen att döma, måste vara god och hoppades att den nya arbetsmiljön ytterligare skulle bidra till ökade skördar. Sitt uttalande och moderbolagets lyckönskningar manifesterade han med en "enkel tulipan" dvs. ett fång jättestora chrysantemer med inslag av nejlikor.

Doktor Schauman nämnde i sitt tacktal bl.a. att föregående månads import var den största i Oy Höganäs Ab:s historia och samma gällde även lagerförsäljningen. Till detta replikerade direktör Paulson: "därför fick väl Finlands Bank anledning att hastigt och överraskande komma med restriktiva åtgärder beträffande importvalutan".

Närliggande bildsvep torde ge läsaren en liten inblick i den miljö från vilken vi försöker lyckliggöra och berika det finländska boendet och tillvaron med keramikens mångskiftande möjligheter.

O Rangdell



Utställnings- och konferensrummen.



Överst: Den samlade personalen med gäster från moderbolaget.

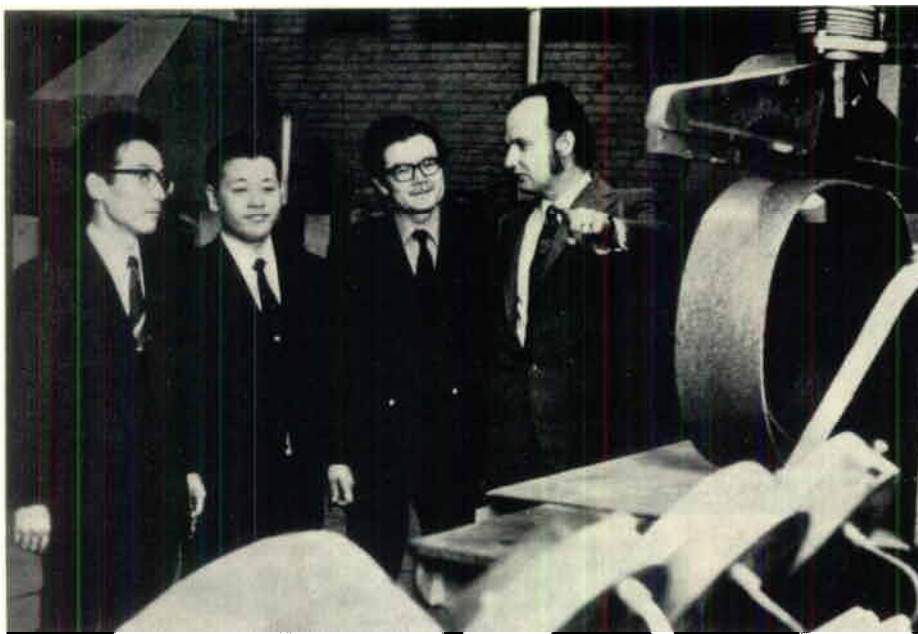
Ovan t.v.: Receptionen och växeln med fröken S Blomkvist.

Ovan t.h.: I förgrunden konferensrummet.

T.h. direktionen: fr.v. dr L Schauman, häradshövding Tor Holmen och direktör K G Paulson.



Japanskt intresse för polyesterrör



Det nya Höganäsrörets fördelar demonstreras här av chefen för produktgrupp rör och syrafast, civilingenjör Börge Carlström (t.h.), för herrar Otsuki, Kusano och Takayama från Japan.

Höganäsbolagets nya rörprogram har mött ett mycket starkt gensvar både inom och utom Sverige. Ett av de företag som intresserat följer Höganäsbolagets utvecklingsarbete inom området glasfiberarmerade polyesterrör är det japanska företaget Kubota Ltd i Osaka. Sedan ett år tillbaka förekommer ett tekniskt erfarenhetsutbyte mellan de båda företagen kring tjockväggiga plaströr. Höganäsbolaget marknadsför sina rör under namnet FSP 70.

Företrädare för det japanska företaget har besökt Höganäs och studerat rörtillverkningen. Rören framställs genom centrifugalmetoden enligt ett nytt speciellt armeringsförfarande. Höganäsmetoden möjliggör ekonomiskt lönande tillverkning av glasfiberarmerade plaströr även om rörväggen görs relativt tjock.

— I Japan börjar vi på samma sätt som i Sverige att ställa miljövårdsfrågorna i centrum, berättar besökarna. Som ett led i denna strävan ingår en kraftig utbyggnad av avloppsnätet. Plaströr har i Japan hittills huvudsakligen använts för vattenledningar. Vi har nu kommit fram till att plaströr även skall kunna användas till avloppsledningar. För detta ändamål vill vi använda relativt tjockväggiga rör.

Färg som inspirerar

— Att informera fältpersonalen om våra produktnyheter och att inspirera dem till nya friska tag är huvudsyftet med våra säljträffar, säger disponent Sven Björgell — produktgruppchef för Bönnellyche & Thuröes färgsida.

— En stor del av konferenstiden ägnades åt att informera konsulenterna om 1971 års reklamaktiviteter. Bönnellyche & Thurö AB är ju kända för att skapa efterfrågan inte bara på CUPRINOL utan även övriga produkter, framhåller Sven Björgell.

CUPRINOL-programmet blir i år kompletterat med flera nya produkter, bl.a. en, som speciellt tagits fram för eternit- och papptak, nämligen ASTRALIT TAKSKYDD. Den kommer att levereras i fem nyanser. För plåttak lanseras ASTRALIT PLATSKYDD med inbyggt rostskydd. Denna vara tas fram i sex nyanser. CUPRISAD FASADFÄRG har kompletterats med två nyanser — en röd och en brun. En stor nyhet för året blir även CUPRINOL KLARLACK, en matt lack med beteckningen 571. Många arkitekter och husägare har frågat efter ett alternativ till den blanka klarlacken.

Bönnellyche & Thurö marknadsför även innefärger, bl.a. CUPRINYL LACKFÄRG, som nu kompletterats med tio nya nyanser.

I fogmasseprogrammet kommer även en nyhet, nämligen REX FOGMASSA, som är baserad på silikon.

Inom gruppen handelsvaror kommer även nyheter, nämligen näringsberikad BISOL VÄXTMULL och ett antal verktyg i REX-programmet.

En annan intressant nyhet är att B&T har förvärvat samtliga aktier i AB Zonen, Malmö. Detta företags specialitet — Zonolin — blir ett värdefullt komplement till Cuprinol-programmet, som även breddats av Zonosan saneringsvätska och ytterligare ett antal av Zonens artiklar. Samtidigt härmed har B&Ts tidigare program reducerats med en del produkter.



I Bönnellyche & Thuröes säljträff deltog fr.v. konsulenterna Alf Johansson, Elof Bjerham, Åke Bernmark, Sten Petersson, Thorsten Rosén, ing. Sven Thurban, disponent Sven Björgell, försäljningschefssass. Bengt Jacobsson, konsulenterna Tommy Hellberg, Arne Falklöf, Kurt Andersson och Curt Stenberg.

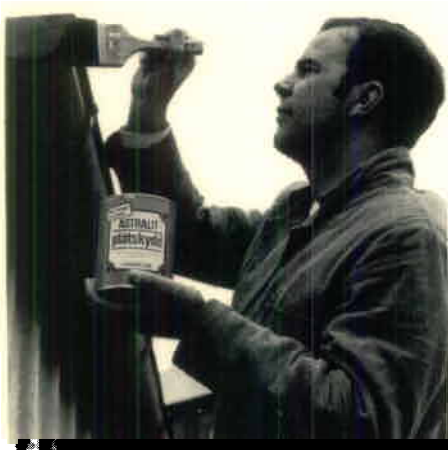
Studiebesök av takspecialister

Helsingborgsföretaget Förenade Tak, som är landets största företag i byggpappbranschen, ägs gemensamt av Höganäsbolaget och Munksjö Aktie Bolag. Tillverkningen av takpapp är förlagd till Höganäs och onsdagen den 12 januari studerades denna produktion av 80-talet anställda i Förenade Tak.

— Medarbetare från våra sju avdelningskontor och företrädare för våra taktäckningsmontörer var samlade i Helsingborg för teknisk information och överläggning i marknadsfrågor, berättade Förenade Taks VD, Sven Bjelland. Intresset för fabriksbesöket i Höganäs var mycket stort och alla var imponerade av den mycket rationella utformningen som produktionen av takpapp har fått i den nya fabriken.



Chefen för takpappfabriken i Höganäs, överingenjör Lennart Wassvik, ses här t.h. tillsammans med några av gästerna under fabriksbesöket.



De nya produkterna lämpar sig väl för gör-det-självt-målarens underhållsarbeten.

Astralit-skydd för tak

Bönnelyche & Thurö presenterar ett par nyheter i sin Astralit-serie. Det är nya skyddsfärger för dels papp- och eternittak, dels för plåttak samt ett rostskydd för plåt och järn. De tre nya produkterna har utvecklats vid företagets egna laboratorier i Malmö.

Takskyddet är avsett för såväl underhåll som färgsättning av papp- och eternittak. Önska de nyanser nås genom blandning av standardkulörerna. Produkten ger ett väderbeständigt skikt, som har god resistens mot alkalier och ej bryts ned av mögel. För eternittak är det tillräckligt med en behandling, vilket även

normalt gäller för papptak, dock att starkt sugande underlag strykes två gånger.

Plåtskyddet är i första hand avsett för målning och rostskydd av plåttak och stuprör men kan även användas för t.ex. järngrindar och liknande. Plåtskyddet föres i flera kulörer, som lätt kan blandas så att önskad nyans uppstår.

Astralit rostskydd är en tixotrop alkydfärg för rostskydd av plåt och järn.

Samtliga produkter distribueras liksom Cuprinolprogrammet genom fackhandeln.

Maria - rutinerad svetsare

I Kockum-information nr 1 1971 fäste sig Åke Stålberg, svetslaboratoriet, vid nedanstående notis. Hela sanningen, säger Åke, är att fogen först fylls med Weld Grit, ett speciellt järnpulver som användes vid helautomatisk svetsning och som utvecklats vid Centrallaboratoriet i Höganäs. Tack vare Weld Grit kan produktiviteten ökas väsentligt.

”Portugisiskan Maria Rosario da Silva börjar allmänt räknas in bland varvets rutinerade svetsare. Fyra år har hon bakom sig i detta typiskt manliga yrke. Och sedan i höstas sköter hon varvets nya automatiska ensidessvetsmaskin i hall 1, där hon går i skift med landsmannen José Manuel Oliveira. Den manuella svetsning, bl.a. av brickor, som hon tidigare



ägnat sig åt flyttades då till Helsingborgs Varf.

Plåtar, vars tjocklek kan variera mellan 12 och 25 mm, sammanfogas i automatsvetsen bl.a. till webbar. Tack vare s.k. backing — en sorts skena på baksidan av plåten — räcker det att svetsa från en sida.”

**Förbättra!
Förenkla!
Föreslå!**

Det tjänar Du på.

Informationsutbyte hos Transportavdelningen

Avdelning TT är en samling folk på rörlig fot. Mest bildligt kanske, eftersom truckar, lastbilar, kranar och andra teknikens hjälpmedel medverkar till rörligheten. I vilket fall som helst är många spridda över ett stort område och behovet av att samlas och byta några ord under lugna förhållanden kan kännas nödvändigt ibland.

Bertil Olsson samlade ett 35-tal anställda i västra matsalen den 9 december och inledde kvällen med att ge en översikt över de vägar informationen har, t.ex. genom företagsnämnd, dess arbetsutskott och alla 14 kontaktkommittéerna, sammanlagt med hundratal deltagare.

Bland deltagarna var alla kategorier samlade utom viss hamnpersonal, dvs. chaufförer, truckförare, arbetsledare, vakter, skoplastförare och den personal som tillhör den s.k. diverseavdelningen. Möjligheter fanns således att penetrera uppdykande spörsmål från olika synvinklar.

Inledningsvis informerade Bertil Olsson om företaget med utgångspunkt från sammantraden i företagsnämnd och arbetsutskott, varvid dels det snart avslutade årets resultat meddelades och dels lämnades upplysningar rörande 1971 evad det gäller prognos i stort. Huvudinformationen gällde emellertid den

egna avdelningen. Särskilt behandlades den kommande sligsäsongen, avdelningens intresse för våra fordons och vår personals sysselsättning, utveckling av fordonsbeståndet m.m. — Mycket slig och koks har lossats med hjälp av mycket hårt övertidsarbete.

— Man går in för större båtar och frakterna blir därigenom betydligt billigare.

— Hamnen planeras om, men det är mycket dyrbart och man sneglar förstås på den nära hamnen i Helsingborg.

— Vi har slagit larm om vår gamla kran, och vi försöker tills hamnproblemet är löst att hitta någon bättre begagnad. Vi är väl överens om att inte sätta upp en ny för 1¼ milj. kr i den gamla hamnen?

— Resurserna måste ökas på området truckar, bilar och skoplastare. Det är inte meningen att vi ska behöva hyra.

Därefter belystes de nuvarande informationsvägarna, dvs. "Brännpunkten", företagsnämnd, kontakt- och skyddskommittéer, ergonomisk kommitté m.m. Man frågar sig hur mycket som kommer fram till samtliga anställda. På försök ställda frågor om olika aktiviteter gav ett negativt svar. — Till informationsvägarna får man även räkna intresseorganisationerna.

Bertil Olsson gick även igenom det nya av-

talet om arbetstidsförkortningen och nya övertidsbestämmelser och lämnade sedan ordet till de närvarande. Bland frågor som togs upp var den sedan högertrafikens införande felpacerade vaktboden.

Efter en paus då kaffe och landgång serverades togs en del på förhand anmälda frågor upp till diskussion. En hel del nya frågor ställdes också av deltagarna. Positivt var att så gott som samtliga närvarande hade något att säga.

Vaktpersonalen är ofta utsatt för kritik för att lastbilar på ingående stoppar upp trafiken i infarterna. Alla chaufförer respekterar inte de upplysningstavlor, som uppmanar dem att köra fram till de P-platser, som anordnats för tillfällig parkering medan chauffören går tillbaka till vakten för att få upplysningar. Har vakten ett pågående telefonsamtal blir följden att en bil med släp stoppar all trafik. Det diskuterades om en högtalare skulle kunna lösa en del av dylika problem. I denna skulle vakten då kunna uppmana föraren att fortsätta fram till P-plats omedelbart innanför grindarna.

Besök till olika personer inom företaget är inte alltid förberedda av dem, som väntar besök och det händer alltför ofta att vakten får ha en besökare stående vid vaktkuren för att han inte får tag på den som besöket gäller. Ett önskemål är att sådana besökare går via växeln och att man här lämnar ett tillstånd för besöket samt att besökaren får vänta vid växeln till man fått kontakt med den som besöket gäller. Särskilt vid otjänlig väderlek är det olustigt för besökare att stå och vänta vid vaktkuren.

Fordon av olika slag diskuterades ur säkerhetssynpunkt. En del av gaffeltruckarna har endast en strålkastare fram och erfarenheten visar att när föraren kör inne i lagerlokaler



Alla deltagare i träffen hos Transportavdelningen fick inte plats på en bild, men här är de informationsmedvetna i ett hörn av rummet.

med dålig belysning är risken stor att material på pallar blir skadat på grund av dålig sikt. En extra strålkastare är ett billigt skydd mot detta och kommer att monteras på de truckar som behövs. Önskemål om bättre reflexer på släpvagnar framkom. Vi sätter på dylika varje höst.

Lastbilschaufförerna såg gärna att bilarna blev försedda med varningstrianglar att användas vid punkteringar. En lång diskussion uppstod om hastigheterna inom bolaget. Eftersom detta är privat område och inga hastighetsbegränsningar är uppsatta, blir hastigheterna ibland i högsta laget. Man var helt överens om att samtliga infarter borde ha skyltar med högsta tillåtna hastighet. Frågan kommer att vidarebehandlas i skyddskommittén.

Lör- och söndagar då vakten är ensam får han ofta lämna vaktkuren för att dels tanka bilar och dels anvisa personal som skall hämta eller byta truckar. Ett önskemål är att bilar kan tankas fredagseftermiddagar och att de truckar, som skall användas lör- och söndagar ställs främst, så att personalen snabbt kan få ut fordonen och vakten gå tillbaka till vaktkuren.

Snöröjningen togs upp med anledning av att de gamla snöskraporna är omoderna och ineffektiva. Önskemål framställdes att de gamla skulle bytas mot skrapor liknande den senast hemköpta.

Det blev en livlig diskussion i frågan om avdelningen skulle inköpa ett antal begagnade cyklar för den personal, som ofta får sig an-

visat arbete på längre avstånd, t.ex. hamnen. Den tid som åtgår att promenera långa sträckor skulle snart betala cyklarna menade man. Alla var ganska överens om att kvällen varit givande och att en träff av detta slag ger de anställda möjligheter att kunna prata och diskutera på ett helt annat sätt än under ar-

betstid. Positivt var också avsaknaden av kverulans i diskussionerna.

Vi tänker se tiden an och eventuellt återkomma om intresset finns och vi vill med denna redovisning tacka samtliga deltagare för de givande diskussioner som uppkom under kvällen.

Transportavdelningen

Arbetarskydd lönar sig

Kring det rektangulära cirkelbordet ses från vänster Kurt Bondesson, Hans Larsson, Sven Ljunggren, Hugo Nilsson, Kurt Engblom, Bertil Persson, Cato Hansson, Karl-Erik Green, Walter Florin, Hasse Kvist och Einar Andersson.



I Skromberga har ett gäng arbetskamrater under tre månader varje torsdag samlats för att lära sig mer om arbetarskydd och företagshälsovård. Cirkelledare är Kurt Engblom och deltagarna är representanter från företagsledningen, arbetsledare, huvudskyddsombudet samt de flesta skyddsombuden. "Alla har varit med i skyddsverksamheten i

många år", säger Kurt Engblom, "men vi ville titta lite grundligare på hela området. Om kursen utfaller väl ska vi fortsätta. Den är kanske i längsta laget. Vi planerar en kursverksamhet på 1—2 kurser varje höst och vår så länge intresse finns. För närvarande är det stort. Vi har också en mentalhälsocirkel igång".

Ewi

Från Bohus horisont

Några önskningar och förväntningar inför år 1971



Erik Nyman

Smältare Erik Nyman önskar att få tjäna så mycket pengar som möjligt och att spara dessa till en speciell sak, men nu vid tvåskiftgång blir den möjligheten minskad. En annan stor önskan som hr Nyman har, är att det skall bli längre semester. Hr Nyman hoppas att efterfrågan på pulver skall öka så att en återgång till treskift blir aktuell, men han tycker det vore ändå bättre om det blev kontinuerlig fyrskiftgång.



Stig Björling

Produktionstekniker Stig Björling hoppas att kärvheten på presspulvermarknaden skall vara kortvarig och att det inte dröjer för länge innan presspulverförsäljningen skjuter i höjden. Han tycker likaså att det skall bli intressant att se hur det kommer att gå med de nya kvaliteter som skall tillverkas och saluföras från vår HF-anläggning.



Ulf Lindberg

Platschef Göran Lindström, hans förväntan och önskan är att det skall bli framgång med introduktionen och försäljningen av Bohuspulver på hemma- och världsmarknaden. Tvåskiftsdrift, som blir fallet 1971 är ett "onaturligt" driftförhållande för stålverk typ Bohus, men medför ju fördelen att vi får mera tid för experiment och försök i syfte att ytterligare utveckla processen.



Göran Lindström

Elektriker Ulf Lindberg hoppas att han i år skall få vara frisk och kry, efter att haft en lunginflammation, samt att det skall bli mera pengar i kuvertet. Hr Lindberg vill också att det skall gå bra i fabriken och då vore det också önskvärt att efterfrågan på pulver ökade, vilket skulle medföra ökad produktion och återgång till treskift, vilket skulle innebära ökad trygghet.

S Löv

Barnstuga och familjeklubbhus gåva till anställda vid SlipNaxos 75-årsjubileum

I samband med SlipNaxos 75-åriga tillvaro har företagets styrelse som gåva till personalen anslagit medel för uppförandet av barnstugor och familjeklubbhus

SlipNaxos fyllde förra året 75 år. Under alla dessa år har man ägnat sig åt att producera slipverktyg åt en snabbt växande marknad. Slipningen kommer in på snart sagt varje tillverkningsområde. I stort sett bearbetas alla produkter i vår omgivning vid något tillverkningskedje med slipverktyg. SlipNaxos har varit med och aktivt styrt utvecklingen inom sliptekniken. För fyra år sedan invigde Prins Bertil ett forskningslaboratorium på SlipNaxos.

Tanken var från början, säger företagets VD N Malte Nilsson, att påbörja Familjeklubb-

huset under förra året men då det varit oklart beträffande investeringsavgiftens tillämplighet på det aktuella bygget har beslutet om byggstart först nu kunnat fattas.

Önskemål om daghem för dubbelarbetande makar: ett ökat behov av omväxlande fritidssysselsättning och ett ökat behov av samhörighet mellan olika grupper inom företaget har varit några av de faktorer som legat bakom beslutet om uppförandet av Familjeklubbhuset.

Tävling bland anställda gav impulser

För att företagsledningen på SlipNaxos skulle få en bild av hur de anställda skulle vilja disponera ett hus för fritidssysselsättning ordnades en tävling bland samtliga anställda vid företaget.

En jury bestående av representanter från resp. arbetstagarorganisation och företagsledning tillsattes. Tävligen gick ut på att man skulle rita en enkel skiss på sitt önskemål och motivera varför man ville att huset skulle få föreslaget utförande.

Relativt många planlösningar kom in och gav impulser till det hus som nu ska börja byggas. En bra statistik på hur man ville prioritera olika möjliga sysselsättningar erhöles.

Vad som förvånade juryn vid genomgången av tävlingen var det stora intresse som visats för barndaghem och motionshall i jämförelse med sådana aktiviteter som bowling och simning. De två förstnämnda aktiviteterna fick 5 gånger så många rangordningspoäng tillsammans som de två sistnämnda.

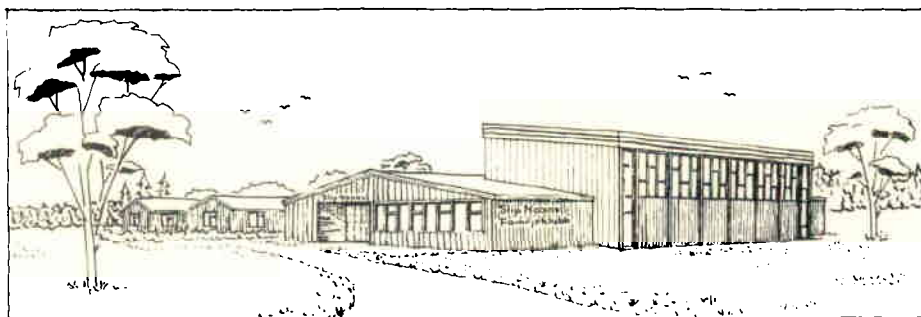
Av de 17 olika önskemål som framförts bestämdes man sig i juryn för att i planeringen av Familjeklubben inrikta sig på de 5 mest önskade: barndaghem, motionshall, bastu, klubbtrum och cafeteria.

Omfattande intervjuundersökning

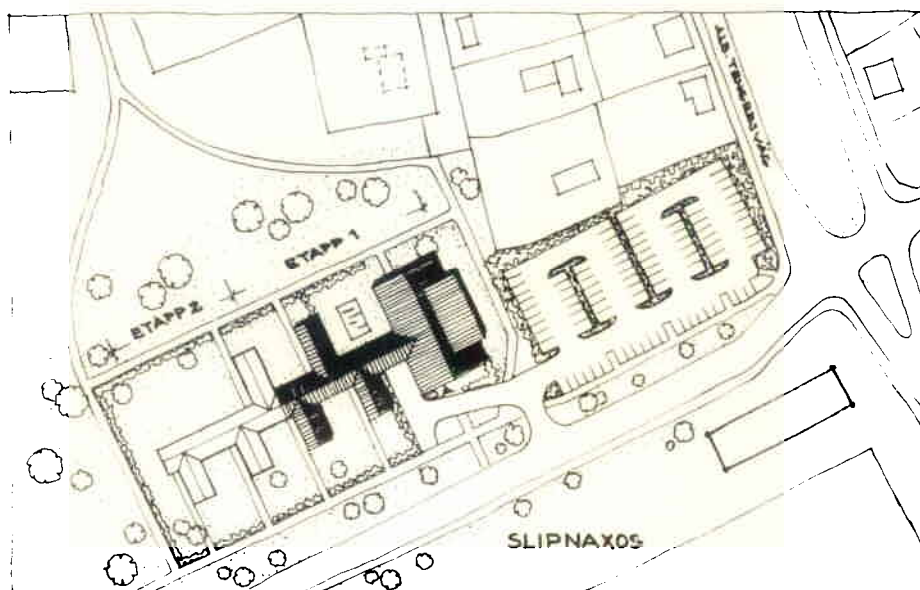
Företagsledningen önskade samla in mer information om de anställdas synpunkter på Familjeklubben. Samtliga anställda intervjuades. Resultatet av undersökningen stämde ganska väl överens med de ursprungliga planerna. Behovet av barndaghemplatser visade sig vara mycket stort.

Cirka 50 daghemsplatser

Familjeklubbhuset kommer att ligga i en skogsbacke mittemot huvudkontoret i ett lekvänligt område utan trafik. Familjeklubbhuset skall vara öppet för alla från spädbarn till pensionärer. För att de som arbetar skift skall kunna utnyttja huset kommer det att vara öppet från tidig morgon till midnatt.



Exteriörbild av Familjeklubbhuset.



Situationsbild av Familjeklubbhuset. Familjeklubbhuset är planerat så att man vid behov skall kunna bygga till. På bilden är en sådan eventuell tillbyggnad skisserad (Ettap II).

Barndaghemmet, som planerats enligt socialstyrelsens anvisningar, kommer att bli lika stort som det största barndaghemmet i Västervik. I den slutgiltiga utformningen har företaget samarbetat med socialstyrelsen, som ansåg att Familjeklubbhuset var ett av de mest välplanerade förslag som underställts dem. En hel del personal kommer att behövas. I den utsträckning som det är möjligt kommer personalen att rekryteras från de anställdas familjer. Särskild utbildning för dessa kommer att arrangeras.

Motionsintresset stort på SlipNaxos

Intresset för motionering hos SlipNaxos anställda och deras familjer är stort det vet man

inte bara genom den gjorda undersökningen. Den aktiva korpidsportsföreningen Slips IF har arrangerat motionsaktiviteter för hela familjen med många deltagare. I den lek- och motionshall som ingår i Familjeklubben kommer många att få utlopp för sin motionslusta. Den är avsedd för såväl barnen på daghemmet som för äldre. Sjukgymnastik kommer säkerligen också att utövas i den över 200 m² stora hallen. För bordtennisintresserade kommer det att finnas bordtennisrum. I anslutning till Familjeklubben kommer det att ordnas terrängbana och skidspår. Speciella omklädningsrum för skidåkare och terränglöpare finns.

Utrymmen finns också för de som är intresserade av biljard, schack och bridge. Bastuanläggningen är uppdelad för manliga och

kvinnliga besökare. Ett 60-tal personer kommer att få plats samtidigt.

Samarbete med Västerviks stad

Under planeringen av Familjeklubbhuset har SlipNaxos personalkonsulent Anders Jervehed samarbetat med konsulent Siv Joelsson på socialvårdsbyrån samt haft kontakt med barnavårdsnämndens ordförande fru Britt Gustavsson.

SlipNaxos Familjeklubbhus symboliserar en framgångsrik företagsamhet under 75 år. Satsningen på den anställda och dennas familj tror företagsledningen är en investering som hör 70-talet till.

Hampus



Förman Yngve Rooth, SlipNaxos, har något att berätta för en del av deltagarna i sin grupp innan man går ut på rundvandring i fabriken.

100 arbetsledare besåg SlipNaxos

Avdelning 28 av Svenska arbetsledarförbundet höll i höstas möte i Västervik.

Programmet inleddes med en rundvandring på företaget. Överingenjör Sven Johansson gav en presentation av företaget och dess tillverkning. Efter presentationen fick mötesdeltagarna se SlipNaxos film "Skärande egg". Innan man gick till förhandlingar bjöds man på kaffe i den nya matsalen.

Hampus

Lunchrum för 150 personer på SlipNaxos



På bilden ser vi några av lunchgästerna i det nya lunchrummet.

En gemensam matsal för alla anställda öppnades i början av oktober förra året. Intresset för lunchrummet var stort. Det gav mersmak. Nu har man utökat lunchrummet till det dubbla så att man kan ta emot fler hungriga "slipare".

Trots att hela betjäningen bara består av en person, fru Majken Holmquist, blir det aldrig någon större köbildning. Man har satsat på ett par elektronugnar som på någon minut förvandlar den frysta kycklingen, ärtorna och riset till lagom ättemperatur. Produktionspersonalen äter mellan klockan 11 och 12 och kontorspersonalen mellan 12 och 13. Lunchrummet har hälsats med stor tillfredsställelse från de kollektivanställdas sida säger fackföreningsordförande Bertil Carlsson. Speciellt för ensamstående inneboende har mathållningen varit ett problem. Förr gick många till jobbet utan att ha ätit någonting på morgonen. Nu kan de gå upp och ta sig en kopp kaffe och en bulle innan jobbet börjar. Lokalen är i princip öppen dygnet om.

Personalkontoret har enbart fått in positiva reaktioner på det nya lunchrummet med elektronugnarna och är glada över att ett viktigt trivselproblem har lösts.

Hampus

Stipendiefonden

I nr 3 av Brännpunkten 1969 presenterades översiktligt de syften som "Stiftelsen Höganäsbolagets Stipendiefond" arbetar för och en beskrivning lämnades också av de grundläggande principerna för stipendieutdelningen.

Tidningens redaktion har ansett det befogat att nu — när bortåt 1½ år gått sedan presentationen — lämna några uppgifter om för vilka former bidrag till utbildning lämnats och med vilka belopp. Det kan väl då också vara skäl att fräscha upp kunskaperna om reglerna för stipendieutdelning.

Låt mig emellertid först säga att Stipendiefonden bildades 1965 men att dess verksamhet på allvar kom igång under 1969. Fonden har en styrelse med sex ledamöter och lika många suppleanter. Följande personer ingår för närvarande i styrelsen:

Direktör K G Paulson, direktör K G Thafve-

lin, direktör O Rinné, ingenjör Björn Pettersson, verkmästare B Olsson och pressare E Jönsson.

Ändamålet med Stiftelsen är att lämna stipendier till anställda i Höganäskoncernen för vidareutbildning inom yrket. Denna måste syfta antingen till att göra sökanden bättre kvalificerad för de arbetsuppgifter han för närvarande fullgör, eller till att komplettera hans kunskaper eller färdigheter på ett sådant sätt att han ökar sina förutsättningar att erhålla mera kvalificerade arbetsuppgifter.

Sedan oktober 1969 har sammanlagt 18 ansökningar om bidrag inkommit till Stiftelsen, som behandlat 16 stycken, medan prövningen av två ansökningar kommer att ske under våren 1971. Totalt har Stiftelsen utdelat 12 850 kronor och de enskilda bidragen varierar från 1 900 till 250 kronor. Bidrag har lämnats för bl.a. studier vid fackskola, kurser i företagsekonomi och språkstudier. Till grund för bestämningen av bidragens storlek har i första hand legat kursavgifter och resekostnader. Ersättning för kurslitteratur har

inte i något fall lämnats. Ersättning för resekostnader har bedömts mot bakgrund av möjligheterna till samkörning, t.ex. till kurser i Helsingborg.

Hittills har fonden delat ut stipendier till följande anställda: Ingvar Gunnarsson, Väster-
vik, Hans Broström, Karl-Axel Engström, Gustav Eriksson, Bertil Fack, Sven Gudmundsson, Herbert Hultman, Stig Lodén, Odd Lundberg, Erik Olsen, Kjell Petersson, Bengt Silfverstrand, Gert Sjöstrand, Lars-Erik Svensson, Christer Thornblad och Eva Wickman samtliga från Höganäs.

Vid utgången av år 1970 uppgick Stipendiefondens behållna tillgångar till omkring 250 000 kronor. Uppskattningsvis kan under 1971 för utdelning ställas till förfogande omkring 18 000 kronor. Utrymme finns alltså för nya ansökningar. Välkommen med Din ansökan, som Du kan lämna antingen till någon av arbetstagarrepresentanterna i styrelsen — Björn Pettersson, Bertil Olsson eller Egon Jönsson — eller till ombudsman Bertil Åkeson, Höganäs AB.

B Å

Internordisk försäljningskonferens vid SlipNaxos



Närmast kameran i andra raden ser vi chefen för SlipNaxos norska försäljningsdotterbolag Karl Fürst. I främre raden närmast kameran Gunnar Björkman, Västervik.

I mellandagarna anordnades vid SlipNaxos en omfattande konferens. Till konferensen kom försäljare från företagets 7 distriktskon-

tor i Sverige samt från de nordiska grannländerna.

Ett komprimerat utbildningsprogram i försäljningsteknik, slipteknik och produktkunskap var upplagt.

Sammanlagt deltog ett 60-tal personer. Fler-talet av konferensdeltagarna deltog själva med i förväg förberedda anföranden, vilket gav en extra vitalitet åt konferensen.

Vid den middag på Stadshotellet, som företaget bjöd deltagarna på, avtackades försäljningschef Yngve Carlén, som gick i pension vid årsskiftet. Förutom vackra silversaker från de anställda och VD fick försäljningschef Carlén en sånglig hyllning med en för tillfället skriven visa av chefen för det norska försäljningsdotterbolaget.

Hampus

Sandflygsgården i ny dräkt

Vår matservering i Höganäs har fått en make up, både utvändigt och invändigt. Det kostade över 250 000 kr, varav ny maskinell utrustning till köket tog 65 000 kr. Utökningen av matsalarna har medfört att man nu kan ta emot hundratalet gäster. Kökets kapacitet är tilltagen för att ytterligare matlag ska

kunna beredas plats om så fordras. Färgsättning och inredning är glad och trivsam. Det förefaller ha blivit regel att timavlönad personal väljer det ena och månadsavlönade oftast går till det andra rummet, men avsikten är att man ska välja sittplats efter tycke och smak, inte efter fackförening.



Fru Febe Thore, t.h., serverade ett gott och rikligt julbord. Matgästerna är fr.v. Rosa Dahlgren, Mona Jannesson, Vivianne Fredriksson, Bo Rydstern som svarat för ombyggnaden samt Hans Lidholm.



Fru Sonja Andersson har i det moderna restaurantköket fått en fin arbetsplats. Brunkål och köttbullar i grytorna!

Helautomatisk klyt-transport i Bjuv

(Klyt = massaämne, av-
skuren bit av massasträng)



Klyt är ett tungt material att handskas med och dess väg från brakan till sumpen lång och krånglig med truck. Nu är transporten helt automatiserad.

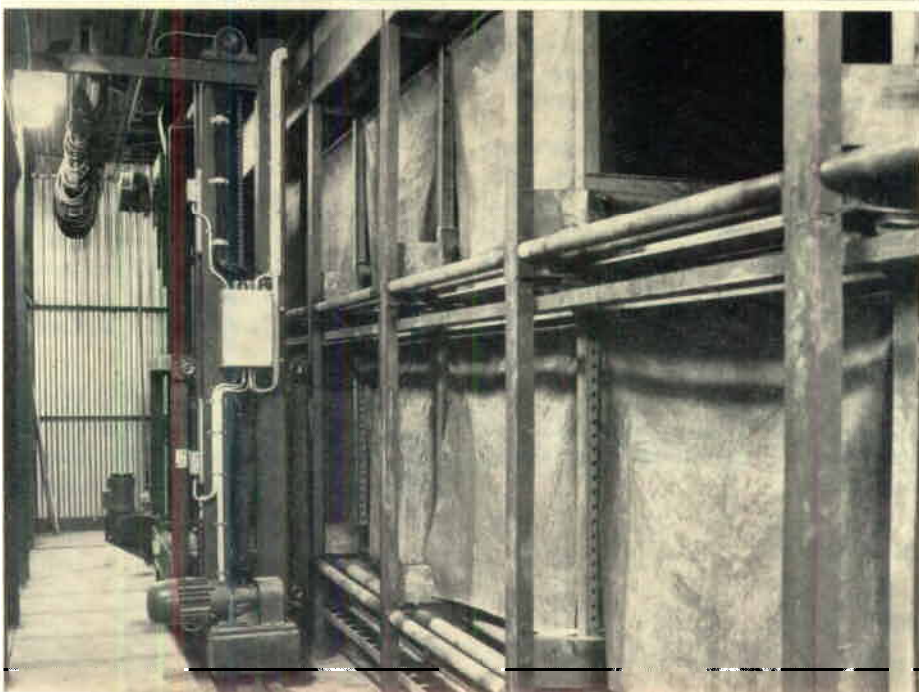
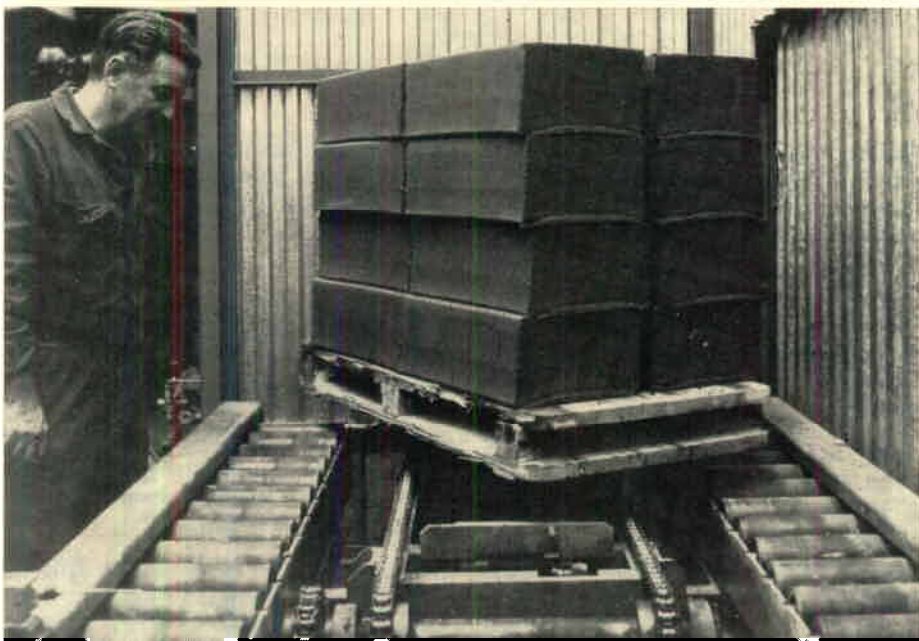
Konstruktör Sven Ericson är den som har hållit i trådarna hela uppbyggnadstiden (bild 1).

På bild 2 står Gunnar Petersen. Han sköter nu hela klyttransporten genom att trycka på knappar.

Här kommer en klyttransport farande nära sumpen (bild 3). Brättet med klyt har just åkt hiss upp en våning och därefter rullat iväg på transportbandet. Reparator Einar Norlin var bara med som guide. Det är sällan något hakar upp sig i automatiken.

Bild 4. "Sumpen" är de fack bakom skynken där klyten förvaras i lagom fuktighet tills de ska användas. Här kommer den automatiska inlastaren av klyt. Genom signal från Gunnar Petersen i våningen under placeras klytbrättet (här delvis skymt) i lämpligt fack på första eller andra våningen i sumpen.

Bild 5. Så här kan det se ut när människan avlöses av maskinen. Varning, för bakom dörren finns en fjärrmanövrerad maskin!



Konsten ”att hitta på”

Förslagsverksamheten kan förbättra arbetsmiljön

Företaget vill ha en effektivare förslagsverksamhet. Fler och bättre förslag medför bättre maskiner, bättre metoder och bättre arbetsmiljö. Bra förslag ger dessutom pengar i fickan för dem som lämnar dem. Principen för belöningarna är att företaget och förslagsställaren delar på vinsten. Kostnaderna för förslagsverksamheten, dvs. belöningarna, får alltså gärna öka genom att det kommer in mer förslag.

Därför har förslagskommittén börjat göra reklam för sig. Affischer som gör propaganda för förslagsverksamheten har börjat komma upp, informationen har gått ut tillsammans med lönebeskeden, kontaktkommittéerna vid alla arbetsplatser har uppmanats att så långt det är möjligt hjälpa till att slussa fram bra förslag.

Höganäs AB hör till föregångarna när det gäller organiserad förslagsverksamhet. Den första belöningen betalades ut redan 1943.

Den nuvarande organisationen började fungera 1958. Då bildades förslagskommittén, som lyder under företagsnämnden. De kontaktkommittéer, som finns på varje arbetsplats har till uppgift att gå igenom de förslag som kommer in, kalkylera ev. årsvinst och poängsätta förslagen samt därefter slussa förslagen vidare till förslagskommittén. Alla förslag skickas vidare, det är inte kontaktkommitténs uppgift att fatta beslut. Det egentliga beslutet fattas av företagsnämnden på grundval av förslagskommitténs rekommendationer.

Förslagskommittén består av två arbetarrepresentanter, en tjänstemanna- och en arbetsledarrepresentant samt tre representanter för företagsledningen.

”Ökad lönsamhet” kan vara mycket

Från allra första början hade förslagsverksamheten en stark teknisk prägel. Det gällde i första hand att förbättra maskiner, så att de möjliggjorde ökad produktion.

Detta är naturligtvis fortfarande en viktig del av förslagsverksamheten. Men numera är innebörden mycket vidare: man talar om ökad lönsamhet. Det betyder att en massa förbättringar kan belönas: sådana som leder till minskat spill, till högre kvalitet, bekvämare arbetsmetoder, förenklade rutiner, säkrare transporter, mindre risk för olycksfall och yrkessjukdomar och mycket annat.

Arbetsmiljön är ju ett aktuellt begrepp som är livligt debatterat. Här har förslagsverksamheten en stor uppgift — vem skulle ha bättre förutsättningar att förbättra arbetsmiljön än den som befinner sig mitt i den? Och även sådana förbättringsförslag kan belönas.

Att ge förslag till förbättringar och få chansen till belöningar är en rättighet som inte bara de kollektivanställda har. Det finns naturligtvis mycket som kan bli bättre även på

t.ex. kontoren. Därför har sedan ett par år tillbaka även en stor del av de månadsanställda samma möjligheter att tjäna extrapengar.

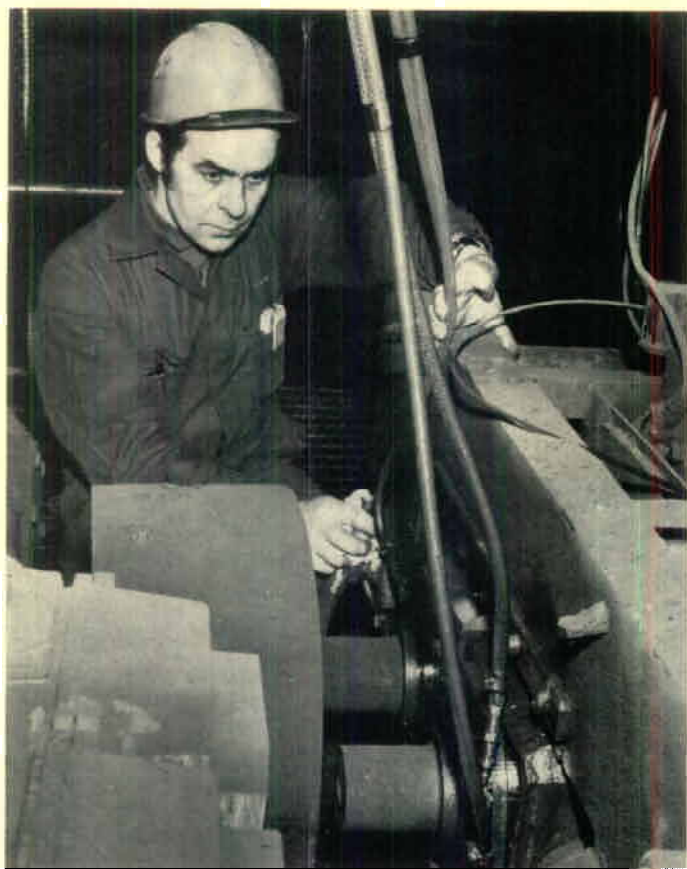
Denna del av förslagsverksamheten har hittills kommit lite i skymundan. Förslagsverksamheten på tjänstemannasidan är i många avseenden jungfrulig mark. Man kan därför vänta sig många förslag från den sektorn under de närmaste åren.

Det svåraste med att ”hitta på” förbättringar av olika slag är att lära sig att på en gång tänka kritiskt och konstruktivt. Att upptäcka tokigheterna och börja fundera på vad man ska göra åt dem. De flesta av de affischer som gör propaganda om förslagsverksamheten vill försöka ”ställa in” tankeverksamheten så att resultatet blir fler förslag.

Att så småningom beskriva förslaget — och kanske också göra en ritning — är naturligtvis också sånt som kan ställa till problem. Driftsledningen eller närmaste arbetsbefäl hjälper gärna till — och de kan i varje fall ge tips om hur man ska göra för att förslaget ska utformas på ett bra sätt. För att ingen ska kunna ”knycka” förslaget från förslagsställaren innan det arbetats ut och skickats vidare, skrivs det redan på ”idéstadiet” in i en särskild förslagsbok.

Förslagsverksamheten vid Höganäsbolaget har fungerat i sin nuvarande form i många år. Den är naturligtvis inte fulländad, den heller. Här finns också plats för förbättringar — som naturligtvis kan belönas precis som andra förslag.

P Norelius



Lennart Sträng tjänade 1 050 kr extra genom att "plocka bort" rapportväxeln på valsverken för järnpulver och företaget tjänade mycket genom mindre reparationskostnader, bl.a.



Roy Johnsson, på bilden, och Henry Henriksson fick dela 3 000 kr. Deras förslag till styrning av klyt sparade in den man som tidigare ordnade klyten.

Under hösten har Brännpunkten gjort en liten rundvandring vid några olika arbetsplatser i bolaget. Här nedan följer en rad synpunkter på förslagsverksamheten som vi mötte — använd dem gärna för att få fram förslag till förbättringar eller att sätta igång en debatt. Brännpunkten står öppen för fler synpunkter.

— Det skulle finnas nån sorts "förslagsombudsman" som man kunde vända sig till när man ska göra ritningar och beskrivningar.

— När andan är bra kommer det också in många förslag.

— Vi får inte glömma att det inte bara är tekniska förbättringar som ska belönas. Såna som berör arbetsmiljön är lika viktiga.

— Här får vi bra hjälp med våra förbättringsförslag av konstruktionsavdelningen.

— Ofta kranglas enkla förbättringar till när konstruktörerna får hand om dem.

— Det tar lång tid från det att man lämnat in förslaget tills pengarna kommer.

— Det blir en jättestor skatt på belöningarna.

— På andra industrier får dom ut sin del av årsvinsten under flera år framåt. Varför inte här?

— Det finns säkert mycket kontorsrutiner som kan tas bort om man sätter sig ner och funderade.

— Ta bort småbelöningar under 500 kronor, försök få in mer kvalificerade förslag och betala dom bättre än nu.

— Om man verkligen går in för att lämna förslag kan man tjäna bra med extrapengar varje år.



Gunnar Johansson i Svampverket modifierade systemet med brännoljetillförseln i tunnelugnarna och för det fick han 1 200 kr år 1967.

Höganäs VICTOR HWM har gett utmärkt resultat i råjärnsblandare vid NJA

Inom järnhanteringen finns en ugnsenhet som benämnes råjärnsblandare. Denna har till uppgift att "magasinera" det flytande råjärnet från masugnarna för att sedan leverera järnet till de olika stålugnarna, såsom Thomaskonvertrar, LD-konvertrar, Kaldo-konvertrar och Martinugnar, när dessa kan ta emot järnet. Härigenom blir de sistnämnda ugnarna oberoende när tappning av järn sker från masugnarna. Vidare sker en utjämning av analysen på järnet, så att man lättare kan behärska den efterföljande stålprocessen.

Råjärnsblandarna är vanligtvis utformade som liggande cylindrar (se fig.), vilka rymmer mellan 250 till 1 000 ton flytande tackjärn.

Blandarna har tidigare varit infodrade med magnesitmaterial i de partier där det flytande järnet och slaggen kommer i kontakt med infodringen. Valven är som regel infodrade med chamottetegel och vår kvalitet KRONA har använts för detta.

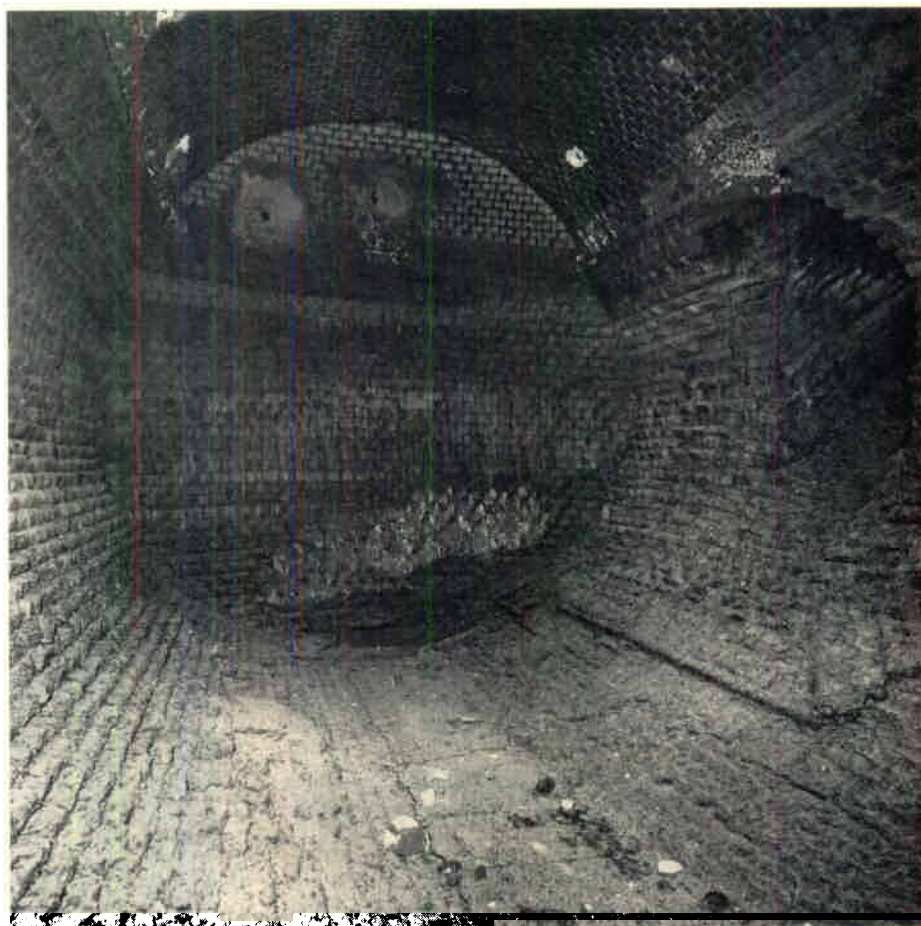
Under senare tid har man börjat att intressera sig för tegel med hög Al_2O_3 -halt istället för magnesit. Fördelen med dessa tegel är, bl.a. att de tål temperaturväxlingarna bättre, varför blandaren snabbare kan ställas av för reparationer och vidare kan upptempereringen ske snabbare. Den av våra kvaliteter som lämpar sig bäst för ändamålet är VICTOR HWM.

Då tegelmängden som åtgår är rätt betydande och därigenom betingar en hög kostnad, är det stora värden som står på spel om något skulle hända, som i värsta fall är att 1 000 ton flytande råjärn kan rinna ut på golvet kring ugnen. Järnverken har varit rätt försiktiga med att prova ett material, för vilket ej finns referenser för liknande ändamål.

År 1969 togs kontakt med Norrbottens Järnverk om ett foder för en av verkets 1 000-tonsblandare. Mycket ingående laborietester gjordes med den rätt aggressiva alkaliska slaggen, som verket har i sina blandare. Resultatet visade, att VICTOR HWM, murad med vårt fosfatbundna H-29 cement, lämpar sig bäst.

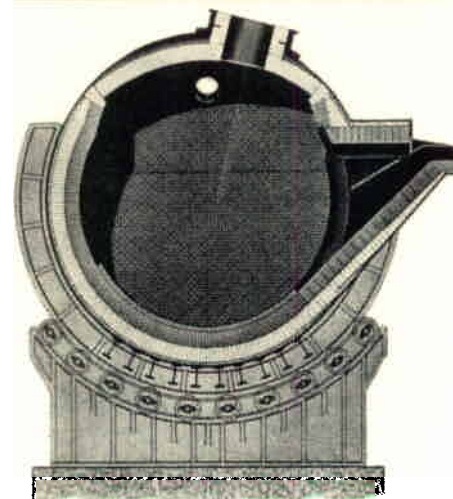
Beställning erhöles och ett s.k. pro-rata-avtal uppgjordes, dvs. betalningen regleras efter resultatet.

Den aktuella blandaren har en invändig diameter av 4,8 meter och en invändig längd av



Råjärnsblandaren hos NJA med Höganäs VICTOR HWM-infodring efter det att 465 300 ton råjärn passerat igenom. Till höger skimtar uttappningsöppningen.

9 meter. Den tegelmängd som åtgick var ca 460 ton. Blandaren, som murades in av AB Höganäsarbeten, togs i drift i oktober 1969. I samband med semesteruppehållet 1970 slogs blandaren igen för inspektion. 290 000 ton hade då passerat igenom. Slitaget bedömdes då av personalen vid järnverket som betydligt mindre än vid tidigare infodringar efter samma tid och järnmängd. Slitaget blir kraftigast vid den s.k. itappningsöppningen och kring uttappningsöppningen. En avlagning genom sprutning med Höganäs gjutmassa H-44 gjordes, varefter blandaren eldades upp igen och togs i drift.



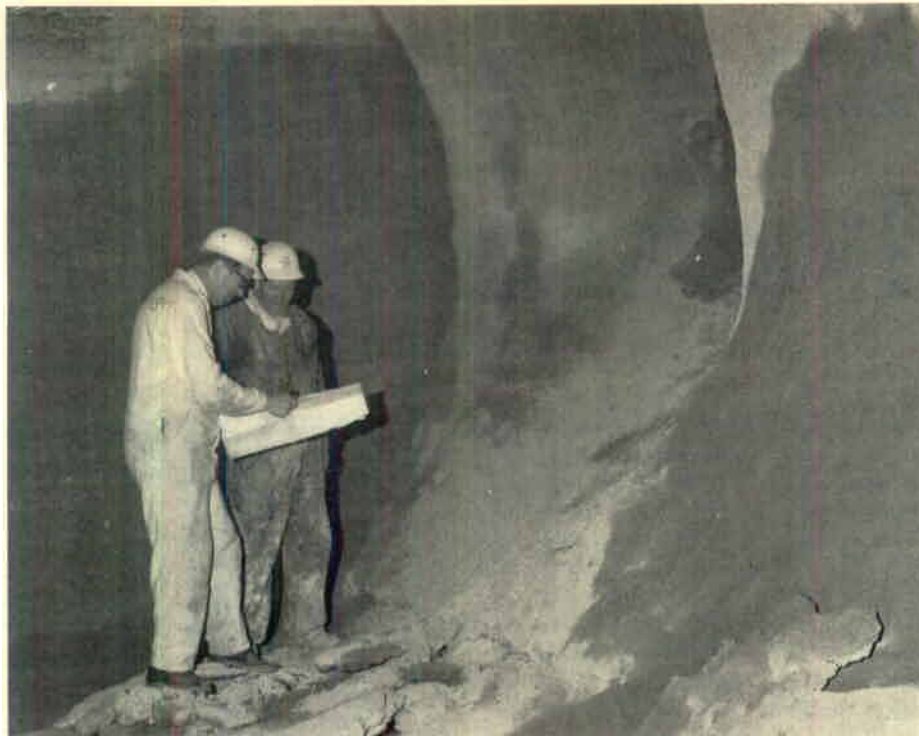
Tvärsnitt av råjärnsblandaren.

Den 16 februari 1971 stoppades blandaren, då man iakttagit en fläck nedanför itappningshålet där bakmurningen, som även den är i kvalitet VICTOR HWM, syntes. Man hade trots detta beräknat köra blandaren något längre, men då den andra blandaren snart är färdig för reparation, så var man rädd att denna skulle komma samtidigt och därigenom skulle man en tid helt vara utan blandare, vilket ej fick ske.

Den 16 februari 1971 hade 465 300 ton passerat genom blandaren, vilket var ett bra resultat, och väl överskred pro-rata-avtalets bas. Vid inspektionen av den nedkylda blandaren konstaterades, att botten fortfarande var i bra kondition och kommer liksom vanligt förmodligen att kunna vara med en kampanj till. Mest utsatta platser var kring itappningsöppningen och pelarna vid uttappningsöppningen.

Försöket med vår kvalitet VICTOR HWM har följts med stort intresse vid andra verk som har tackjärnsblandare och vid vårt besök i Luleå den 24 februari var även folk från ett annat järnverk där och inspekterade densamma. Vi kommer att få förfrågan på ett foder från detta verk. Vi har sedan december 1970 en VICTOR HWM infodring i en 250-tons-blandare i drift vid SKF STÅL Hofors Bruk.

J Erik Ljung

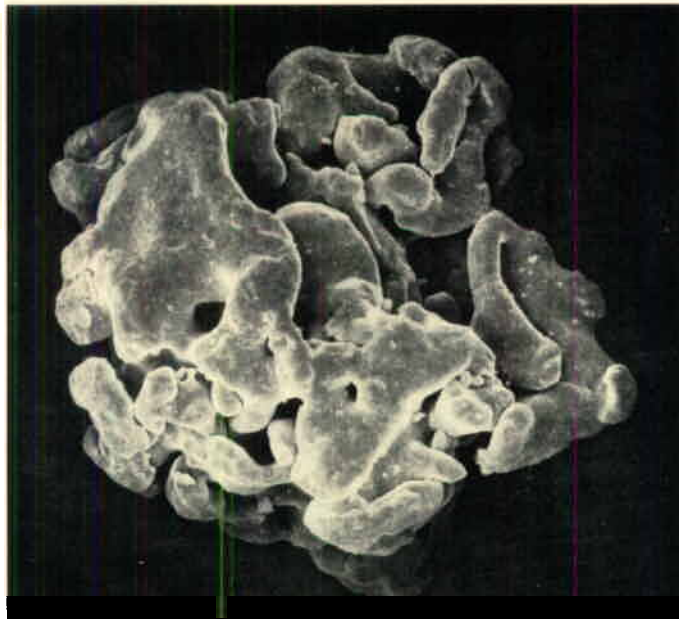


Inspektion efter sprutning med H-44 eldfast gjutmassa semesteruppehållet 1970. Till vänster chefsingenjör E Ljung tillsammans med O P Nilsson, NJA, som skötte sprutningen.

Svepelektronmikroskop med mikrosond



Urs Karpf, Centrallaboratoriet, ställer in mikroskopet, som gör det möjligt att analysera sammansättningen på ytterst små områden, genom att bilderna får mycket stort skärpedjup vid hög förstoring (upp till 30 000 ggr). Detta gör att anläggningen är väl värd den närmare halva miljon den kostat.



En partikel av den vanligaste presspulverkvaliteten NC 100.24, förstorad 700 ggr. Svampkaraktären hos partikeln åskådliggöres på ett sätt som tidigare inte varit möjligt. Det nya mikroskopet medför att man direkt kan se hur olika behandlingar påverkar pulvret.

En dag med Ivarsson



Uno visar Eva hur muttrarna borde sänkas in för att de inte ska bli slitna i förtid.

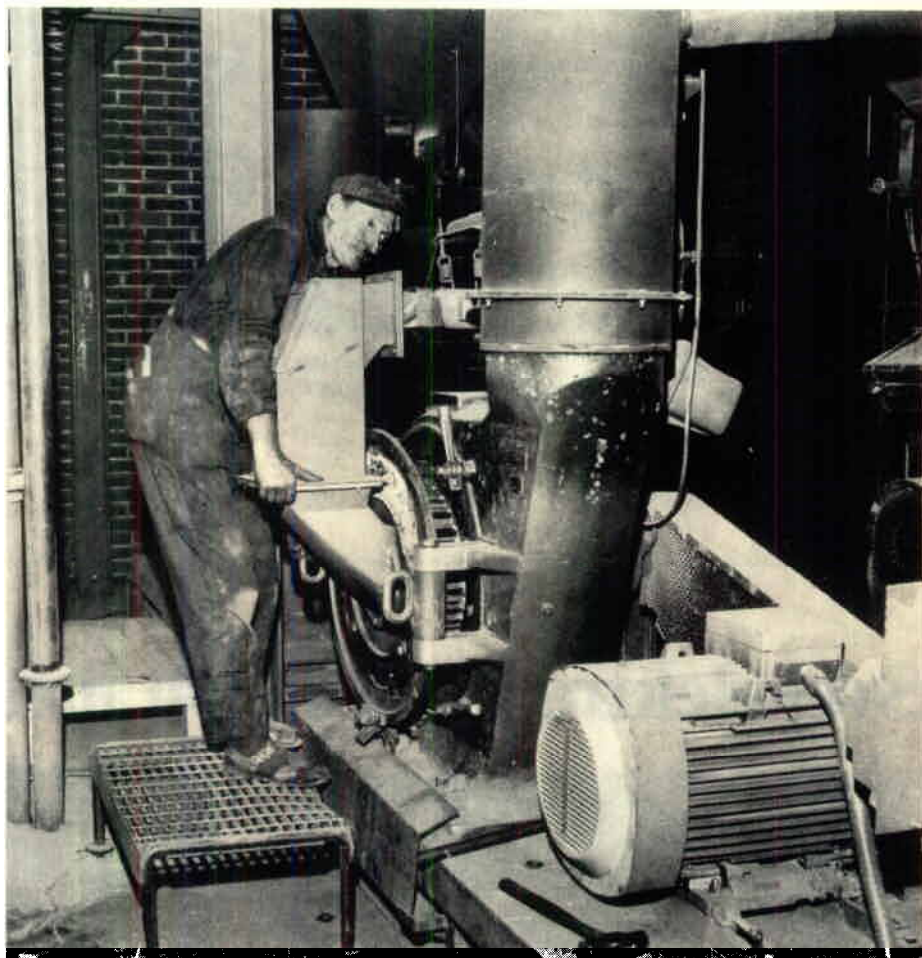
Fram på höstkanten var vi i pulververket för att göra en intervju om utbildning. Det kom en man fram och sa — Skriv i Brännpunkten om oss vanliga jobbare också. Ni skriver bara om höjdarna! — Det var en anklagelse som måste motbevisas, och redaktören gick därför hem och bläddrade igenom några årgångar av vår personaltidning. Och måste ge anklagaren ganska rätt. Någon ingående beskrivning av en arbetsplats gick inte att finna, inte av "höjdarnas" heller. I väntan på att någon någonstans — vid fabriker och kontor i Skåne, Småland eller Bohuslän — ska höra av sig med skildring av sin arbetsmiljö, fick red. tillstånd att följa med reparatör Uno Ivarsson under en dags arbete.

Vi började klockan 6 i malstationen för tungt pulver. Där finns 6 kvarnar, 2 i 1:a och 4 i 2:a malsteget. Alla skulle kontrolleras så att bultar och siktplåtar var felfria. Vid den första kvarnen lög en stor hög pulver i vägen. En truckförare blev ombedd att hämta en bask (stor låda av järn) och Uno och jag hämtade skyfflar och borste. Vi behövde skyddsglasögon också, hämtade dem och började skyffla upp pulvret. Järnpulver är tungt! Det skulle siktas också, för att inte ev. föremål skulle komma med och senare fördärva kvarnarna. När högen var sikad, basken hämtad och skyfflar återställda slogs arbetsströmbrytaren ifrån och Ivarsson monterade loss det tunga "locket".

Det är mycket lättare sagt än gjort. Förslagskommittén får nog ett förslag till förbättring i det sammanhanget. Med en balk och trissa ovanför skulle det bara behövas en man vid byte av locket och de tyngsta slitdetaljerna. Nu skulle inte locket bytas, endast öppnas. Bultarna klarade sig en vecka till, men en slagskiva skulle ersättas. Den hämtades i förrådet — många steg att gå igen. Tiden före frukost användes på samma sätt till genomgång av alla kvarnar och byte av delar där det var nödvändigt.

Efter frukost reparerades korgar i "verkstaden". Uno satte i nya siktplåtar i stället för dem där hälen blivit för stora. Andra korgar hade slitna muttrar som byttes. Även här hade Uno ett förbättringsförslag, nämligen att muttrarna borde sänkas in i skivan så skulle de vara mera skyddade och inte behöva bytas oftare än siktplåtarna.

De reservdelar som lagats med svets på Centralverkstaden fick i flera fall sändas till-



Tungt jobb att lossa locket, men det gick med hjälp av spett och hammare och åtskillig kroppskraft.

baka igen som odugliga. Ivarsson tyckte att de svetsare som har sådant arbete borde få göra studiebesök på pulververket och själva se var delarna skulle sitta. Då skulle den slags reklamationer inte behövas.

En siktplåt skulle böjas lite extra, men den lilla bit balk som var bra att böja över hade försvunnit. En ny fick sökas upp vid förrådet. Under arbetets gång undrade Uno över problemet med arbetskläder. På andra bolag kan de ha fria overaller och tvätt, varför har bara vissa avdelningar det här? Varför kan vi inte åtminstone få köpa billigare genom bolaget?

I närheten försvann en man genom en lucka i golvet. Det var Gunnar Paulson som skulle göra rent vid skakens automatiska smörjning.

Där nere var ett bokstavligen öronbedövande oväsen. Paulson la sig på knä i järnpulvret och gjorde rent från pulver runt smörjningsanordningen.

När alla korgar var omsedda gjorde vi några vändor till malningsstationen och ställde korgarna på tillgänglig plats. Tyvärr läckte ett rör ovanför den plats där korgarna lämpligast kunde ha placerats, så att järnpulver rann ut i en strid liten rännil. Det var inte att tänka på, att placera korgarna där. Ivarsson skakade resignerat på huvudet.

Resten av dagen användes att se över en sizer ovanför tunga malningen, två durktrappor upp. Några siktdukar skulle bytas eftersom det var risk för att de släppte igenom för stora korn utmed sidorna. Uno tyckte konstruk-

nionen var onödigt valhänt. De långsgående gummibanden på båda sidor om siktduken har till uppgift att sluta tätt intill väggarna, men efter en kort tids användning blir de krokiga. Skulle gå bättre utan band och med bredare siktduk, ansåg Uno.

De använda dukarna byttes mot nya från förrådet. Det var ett lirande med dukarna och fästningsordningarna för att få dem av och på, men till slut satt de där de skulle. Sikten sköts in i sitt "hus" och dörrarna stängdes. På motsatta sidan hade dörrarna varit öppna när vi kom. Ivarsson tog ett ordentligt tag för att stänga dem och ner föll, i ett moln av pulver givelvis, ett stycke balk som spär ovanför dörren. Järnstycket missade oss med några centimeter, till bådas vår glädje. Det är bra med hjälm och skyddsskor, när man har fantasilösa arbetskamrater. Försynen kan man inte alltid lita på. Därmed sattes det punkt med buller och bang för Uno Ivarssons arbetsdag. En dag ungefär som alla andra med ett viktigt jobb för produktionen.

Till slut några kommentarer i anslutning till några av Unos funderingar under dagens lopp.

Frågan om tillhandahållande av arbetskläder och tvätt av dessa är under utredning hos Arbetsbyran. Det kommer att bli en förhandlingsfråga.

Det är nog med tätheten mellan ram och siktduk i Mogensensizern, så att inga överkorn passerar. Man har provat med bredare siktduk utan gummitätning men, enligt arbetsledningen, med negativt resultat.

Det läckte pulver ur rör och annat maskineri på flera ställen. Förutom det direkt irriterande i att inte kunna använda avsedd plats för avsett ändamål tillkommer det att alla läckor skapar ett lager av pulver som regnar ner från de övre vaningarna så snart någon går på galler och durkplatar. — Det är inte trevligt för packarna heller, som inte ens kan flytta sig från sin plats. — Det ligger följaktligen mycket i klagomålen att det bara

är "gatorna" mellan ugnarna som hålles rena. Vid reparationer på ugnarnas tak blir bl.a. elektriskerna ledsna på allt pulver de ska kämpa med. — Men de tar sällan eller aldrig bort sitt eget avfall! — Sett med husmorsögon gör fabriken ett mycket gammaldags intryck. Vilken husmor skulle gå och oja sig över alla gånger hon fick dammsuga golvet under en dörr som hade flera cm lort på överkanten? Hon gjorde självfallet rent överst först. —

Visserligen göres mycket för att förhindra spill och damm, men mycket återstår på önskelistan. En hel del borde nog varit åtgärdat redan på ritbordets, och annat förefaller gå av gammal slentrian, t.ex. val av packningar.

Uno Ivarsson var trots allt tillfreds med sitt arbete. Han har under årens lopp lämnat in åtskilliga förslag till förbättringar (och fått dem belönade) och flera lär komma.

Ewi



En Mogensensizer har många siktdukar i olika dimensioner från grovt till mycket fint. Det är ett lirande för att få dem av och på.



Gunnar Jönsson med dammsugare, modell större.



Uno Ivarsson byter siktplåtar så snart hålen blivit för stora i de gamla.

Invandrare OK

men passar inte galoscherna

så res igen

Frågor och påståenden i den aktuella debatten

(Ur K H Bolay, "Sverige Fosterland —
En bok om invandrare av invandrare".
Prisma 1971.)



För att undvika missförstånd bör ordet "invandrare" definieras. I Västtyskland talar man om "Gastarbeiter". I Norge talar man om "fremmedarbeidere". Ingen av de existerande beteckningarna är relevant för de ca 600 000 personer som flyttat till Sverige efter andra världskriget och som ej är födda av svenska föräldrar i Sverige.

Gruppen invandrare är mycket blandad — vi har arbetstagare från alla europeiska länder och många utom-europeiska länder. Gruppen rymmer högt kvalificerade och okvalificerade. Där finns representanter för i stort sett alla yrken och man får väl i dag anstränga sig för att hitta en bransch där vi ej har någon arbetstagare som tillhör gruppen "invandrare".

Personligen anser jag att vi i Sverige bör införa minst ytterligare en beteckning på en stor del av denna grupp, "gästarbetare", dvs. de arbetstagare som motsvarar vad man i Tyskland kallar för "Gastarbeiter". Detta är arbetstagare som representerar alla yrken och som kommit hit för att under kortare eller längre tid skaffa sig sin utkomst. Invandrare skulle då vara de personer som kommit till Sverige för att söka svenskt medborgarskap. Det säger sig självt att motiven kan växla för de båda kategorierna. En person som avsett att invandra kan ångra sig efter en tid, och en gästarbetare trivs kanske så bra att han vill bli svensk medborgare i sinom tid. Under åren 1965—1970 kom i medeltal 45 000 invandrare till Sverige varje år och i medeltal 15 000 icke-svenskfödda utvandrare.

Behövs "invandrare" och "gästarbetare"?

Man behöver inte vara nationalekonom för att förstå att Sverige med stora naturrikedomar och en liten folkmängd måste välkomna det mycket stora tillskott av yrkeskunskap, kunnighet och produktionskapacitet som invandringen fört med sig. Vår låga nativitet som fortfarande är på nedåtgående är ytterligare ett skäl för att acceptera invandringen. Vad skall man värdera — för att se krasst ekonomiskt på frågan — en yrkesutbildad invandrare till? Räcker 100 000? Skolutbildning — hälsovård — yrkesutbildning — för att nämna några tunga kostnadsposter för uppväxtlandet.

Innebär invandringen risker för Sverige?

Är gruppen politiskt farlig? För att ge svar på detta bör man tänka på att gruppen inte har mer gemensamt än att alla är födda i ett annat land än Sverige. Man kan aldrig organisera alla i ett enda existerande svenskt politiskt parti. Kan man bilda "invandrapartiet"? Det är möjligt, men knappast troligt. Även med en 100 %-ig anslutning från invandrarernas sida skulle partiet inte ens komma upp i närheten av 10 % av valmanskåren. Vi får dock komma ihåg att vi om 10 år har ca 300 000 väljare som tillhör gruppen naturaliserade svenskar.

Är gruppen fackligt farlig?

Inom vissa yrkeskategorier och vid vissa företag är det möjligt att bilda klubbar med endast utländska medlemmar. Riskerna är emellertid små och oftast helt lokala. LO kan sannolikt fortsätta att studera utvecklingen utan större bekymmer.

Är gruppen hälsofarlig?

Tar inte gruppen med sig in en massa sjukdomar? Andra länder, andra seder. I något fall har man sett exempel på att invandring kan betyda högre frekvens på vissa sjukdomar, men den enorma resefrekvensen — över miljonen svenskar som varje år semestrar utomlands och där många för med sig hem infektioner av varjehanda slag betyder mer än invandrargruppen. Vem skulle drömma om att stoppa turistresorna av hälsoskäl, annat än temporärt i samband med exempelvis farliga epidemier.

Är inte "utlänningarna" kriminella?

Antalet asociala jämfört med en grupp svenskar med samma ålderssammansättning är ungefär detsamma.

Skall vi här i landet försörja en massa asociala utlänningar?

Förorsakas inte vårt land stora utgifter för utlänningar som begår brott — lurar försäkringskassan — lever på socialhjälp? Jo, det är sant, men vi skall komma ihåg att dessa kostnader som vi förorsakas betalas av skattemedel från skötsamma invandrare liksom skötsamma svenskar betalar för icke skötsamma svenskar.

Innebär språksvårigheterna anpassningsproblem?

Ja, det är självklart att språksvårigheter uppstår för både den icke svensktalande och för arbetsledare — kamrater — myndigheter — skolor etc. Man får ju inte glömma att en svensk som är ny medarbetare i företag har anpassningsproblem. Omställningen kan vara stor oavsett person och nationalitet. Nytt arbete, ny arbetsledare, nya kamrater, ny miljö, nya rutiner — allt kan ge anledning till störningar. Dessutom har man familjeproblem — nya grannar — ny bostad, ny skola. En liten 7-årig invandrapojke presenterade problemet i ett nötskal när han frågade en nyfunnen jämnårig kamrat: "Är Du också kompislös?" Problemet är inte mindre för familjerna; oftast är det där som de största problemen ligger. Eftersom det kan vara svårt för exempelvis norrlänningen som flyttar till Skåne, är det ju inte mindre svårt för utlänningen från Rovaniemi eller Palermo. Är vårt samhälle berett att hjälpa människor med dessa problem? Invandrarverk, frivilliga bildningsorganisationer, myndigheter och organisationer som t.ex. KFUM göra stora insatser och lyckas ofta bra, men görs det tillräckligt?



Har svenskarna inga rasfördomar eller utlänningshat?

Så mycket är väl tämligen klart att vi är ganska ovana vid utlänningar och internationella kontakter. Vi har väl på grund av bl.a. vårt geografiska läge länge varit isolerade. Fortfarande har många människor inte kommit underfund med den enkla sanningen att varje nation — varje etnisk grupp — varje yrkeskategori — har både bättre och sämre företrädare. Den dagen vi accepterar att mänskligheten består av individer, då har vi kommit långt. Att ett visst antal människor uppför sig bra eller dåligt innebär inte att en nation kan dömas efter detta. Jag frågar: "Har svenskarna inga rasfördomar eller utlänningshat?" Jag kan här liksom i hela min artikel endast redovisa min personliga erfarenhet.

Det stora flertalet av oss är beredda att acceptera en främling när vi har sett vederbörande någon tid och tycker att han eller hon har smält in i en gemenskap. Är vederbörande dessutom till utseendet lik oss själva så godtar svensken i gemen främlingen mycket lättare och snabbare. Jag har ofta mött människor från alla samhällsklasser som mer eller mindre nyanserat har uttalat sig negativt mot utlänningar som kollektiv. Man är dessutom så inkonsekvent att man accepterar namngivna utlänningar ofta med motiveringar som t.ex. "Jamen, han har ju till fullo anpassat sig här". Min erfarenhet är tyvärr att en främlingskritisk inställning finns i alla länder. Vi är i detta avseende precis som alla andra. Vi borde ompröva vår inställning och öppet erkänna att det bland våra egna finns

människor vi tycker om och inte tycker om, och att förhållandet är detsamma när det gäller andra länders folk.

Arbetsmarknadsverkets urval från flyktingläger och liknande

För att förstå hur stort problemet är bör man komma ihåg att det i dag inte existerar någon tillförlitlig metod för urval. Vetenskapsmännen har inte lyckats bättre än att de själva erkänner att resultaten inte blir bättre än "mellan tummen och pekfinger-metoden". Vad som är önskvärt vid uttagningen, i avvakten på att vi har fått tillförlitliga vetenskapliga metoder, är ett intimare samarbete mellan AMS, arbetsgivare och fackföreningar. Min personliga erfarenhet är att för få människor, med praktisk erfarenhet av personal- och fackliga frågor, ingår i urvalsarbetet. Utöver detta erbjuder Sverige sjuka invandrare en fristad av humanitära skäl. Mot detta kan ingen invändning göras. Det är ju endast en positiv hjälpinsats.

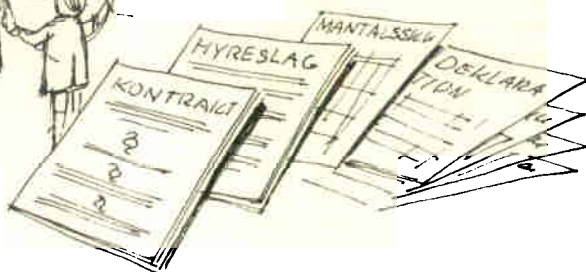
Företagsaktiviteter

Flera stora företag rekryterar direkt från utlandet i samarbete med AMS och fackföreningar. Även här läggs ner mycket arbete. Ambitionen är stor — urval — referenstagning — samordnade resor — introduktionsprogram — mottagningskvällar. Frågan är emellertid om det inte ofta blir en dialog där frågor och svar går förbi varandra, som tågen på en tvåspårig järnväg.

Företagsrepresentanten (precis som AMS-representanten) vill uppnå ett resultat, räknat i antal inflyttade, arbetsdugliga personer. Det är lätt att bortse från och "gå förbi" vissa frågor, t.ex.: Kan min fru få arbete? När får jag min bostad? Hur många timmar måste jag arbeta per månad för att betala mat för familjen? Invandraraspiranten vill också gärna bli uttagen till Sverige — landet med den höga levnadsstandarden, "landet som flyter av mjölk och honung". Det är mänskligt att man från "denna sidan" går förbi negativa sidor. Alltså — det krävs praktisk erfarenhet och en mycket noggrann information vid urvalet. Urvalet skall utföras av personer som endast talar med lärde på "latin".

Oreglerad invandring

Personalavdelningarna på alla svenska företag får begäran om s.k. "garantier" eller "inbjudningar" från redan anställda invandrare. Det är ofta kusiner, fäder och mycket avlägsna släktingar som vill komma till samma land. Min erfarenhet säger att rekrytering av hela familjer är den ur många synpunkter sundaste och mänskligaste formen av rekry-



tering. Kan sedan familje- och vänskapsbanden hållas intakta genom att flera familjer, som har goda relationer med varandra på en ort långt från Sverige, alla flyttar hit, då är risken för misslyckande mindre. Unga pojkar och flickor som för första gången lämnar familjen med dess tillsyn, familjemoral, etc. kan lätt råka illa ut. Gifta män och kvinnor som tvingas leva ungarliv i flera år i avvakten på en människovärdig bostad lever också ett pressande, onaturligt liv.

Slutsatsen av detta måste vara att bostads- och skolfrågor måste vara lösta före invandringen. Arbetsgivaren och kommunen, staten, har ett mycket stort ansvar när det gäller invandring.



All annan invandring

Hur denna invandring sker är oväsentligt, men *kraven* på myndigheter, arbetsgivare, m.fl. är desamma.

Men tar inte invandrare och gästarbetare arbetsmöjligheter från svenskar?

Man får tyvärr hålla med om att detta är riktigt i viss mån. Många arbetsgivare och arbetsledare är rädda för att pröva kvinnor och äldre i nya befattningar. Det finns ett motstånd även från kamraterna på fabriksgolvet. När erbjudandet kommer om en kvinna som söker arbete skakar ofta arbetsledaren på huvudet: "Vi har försökt förr, det gick inte..." Jag vet att det finns uppgifter inom varje företag som är mycket lämpliga för kvinnor, och att traditionellt radikala personer ofta blir konservativa när den arbetssökande är en kvinna; eller över 60 år gammal. Personalavdelningen bör i princip pröva att besätta varje uppkommen vakans med en kvinna, eller äldre arbetstagare.

Ofta fordras ganska små förändringar för att arbetsplatsen skall bli lämplig för kvinnlig arbetskraft. Om invandraren — gästarbetaren — "tar" en plats för en kvinna så skall man komma ihåg att det är absolut inte hans

"fel" — felet ligger hos de arbetsledare och arbetskamrater som inte kan "beställa" en kvinna för att besätta uppkommen vakans. Men om nu invandringen har gått till på rätt sätt, vilka frågor har man då att taga hänsyn till? Här nämns ett flertal, som till största delen är allmängiltiga.

Ett arbete är ledigt

Är arbetet tillfälligt? Skall platsen återbesättas? (Hänsyn tas till rationalisering etc. etc.) Finns lämplig ersättare inom företaget? Kan uppgiften skötas av en kvinna? Kan uppgiften skötas av en äldre person? Kan uppgiften skötas av en handikappad person? Vet personalbeställaren hur arbetet skall utföras? Finns det möjlighet att förenkla arbetsuppgiften? Utföres arbetet i en "vetting" miljö? Är all hänsyn tagen till människan — lön — personalutrymmen — arbetsledning — instruktion — instruktör — arbetarskydd — ergonomiska principer — anpassning — arbetskamrater, m.m.? Finns det chanser till avancemang? Ger företaget (arbetsgivaren) hjälp till utbildning?

Följande frågor för en ev. nyanställd: Behövs utbildning? Är läkarundersökning ordnad? Finns lämplig bostad? Finns arbete på orten för anhöriga? Finns skolor för barnen? Finns möjligheter till fritidssysselsättning för hela familjen? Är hälso- och sjukvård tillfredsställande ordnad på orten? Är kommunikationerna tillfredsställande? Är försäkringsfrågorna lösta? Är myndigheter meddelade — försäkringskassa, post, pastorsmyndighet, skattemyndigheter, m.fl.? Kan arbetet skötas av en icke svensktalande person? (man, kvinna, äldre, handikappad). Är instruktioner översatta till främmande språk? Är skyddsinstruktioner och alla varningsskyltar översatta? Finns tolkar att tillgå snabbt? Är arbetstillstånds- och uppehållstillstånd ordnade? Blir de anställda som ej känner till bestämmelserna i det svenska samhället informerade vid särskilt introduktionsprogram? Har "Familjen Nyanställd" adress till polis, skola, bank, bibliotek, etc.? Är språkundervisningen ordnad genom lokala studieorganisationer: skolor, etc.? (På arbetsfri tid.) Finns det personal som kan lämna råd och hjälp med frågor av kurativ art?

Så gäller det bara att hitta rätt person...

Om vi har tagit alla hänsyn och anställt rätt person — vad sker sedan. I normalfallet skall, om vi begränsar oss till invandrare och gästarbetare, arbete varvas med fritid, nöjen, studier och vila. Men tyvärr lyckas inte alla anpassa sig till våra seder och bruk. Bland invandrare finns, liksom i alla grupper, ett antal asociala individer. Då urvalsmetoderna, som förut nämnts, inte är tillförlitliga, kommer värdlandets myndigheter, arbetsgivare m.fl. att märka invandrarernas asociala beteende först efter det att vederbörande har fått arbete här. Personalanställning är en överenskommelse mellan två jämställda parter — båda parterna har något att erbjuda.

Om "affären" gjorts upp och vederbörande blivit anställd, så påbörjas den urvalsperiod "som säger något". Utan att gå in för mycket i detalj kan man säga att resultatet av "urvalsperioden" blir att den anställda finner sig tillrätta på sin nya arbetsplats *eller* att han lämnar sin anställning för att finna något bättre.

Arbetsgivaren har också möjlighet att efter någon tid se om den nyanställda uppfyller de krav som arbetet ställer.

Frågan är nu vad som händer när det visar sig att en invandrare eller gästarbetare inte alls anpassar sig till svenska förhållanden — inte så att någon skulle kräva att denne inte skulle få behålla sin tro, sina särdrag, matvanor m.m. — utan helt enkelt inte kan följa skrivna och oskrivna regler på arbetsmarknaden och i samhället. I de fall då det snabbt framgår att invandraren tillhör den relativt obetydliga grupp som är asocial, då bör *samhället* reagera.

Min uppfattning är att majoriteten av det svenska folket har inställningen: "Invandrare OK, men passar inte galoscherna så res igen". Svensken är beredd att ta emot invandrare på ett korrekt sätt — fullgod information — hänsynstaganden — språkundervisning — bostad — bosättningshjälp — starthjälp — facklig hjälp — m.m., men begår invandrarer under sin första tid här allvarliga brott av typ rån — stöld — bedrägeri — och i princip alla brott som kan följas av frihetsstraff och som resulterar i fällande dom, då bör värdlandet överväga utvisning. Fällande domar innehåller även utvisningsbeslut, men frågan är om inte myndigheterna är för restriktiva.

I det enskilda fallet finns ju alltid omständigheter som bör tas med i bilden. Ofta är det uppenbart för myndigheterna att utvisning skall ske, men det kommer alltid att finnas fall där det är tveksamt. Kanske vore det möjligt att bilda råd bestående av statens och arbetsmarknadsparternas representanter som tog upp till behandling de tveksamma fallen. Rådet skulle rekommendera landets regering en lämplig lösning. De utredningar som görs i dag vid förnyelse av arbets- och uppehållstillstånd är inte tillfredsställande. Detta kan bero på att arbetstillståndsprövande myndigheter är överlastade med arbete och inte ens hinner fråga exempelvis arbetsgivare och fackliga förtroendemän om vederbörande bör få fortsätta sin vistelse i landet.

Följden är att det finns en liten men mycket uppmärksam grupp som missköter sig och orättvist drar ner anseendet för den överväldigande stora, skotsamma gruppen: invandrare och gästarbetare.

Låt oss komma ihåg ett par saker. Vår jord befolkas av *individer*. Vi delar gärna med oss av fördelarna att bo i ett samhälle som det svenska till individer som inte grovt bryter mot våra levnadsregler och våra lagar. Vi behöver dessutom invandrarernas hjälp för att fortsätta bygga ut vårt *gemensamma* välstånd.

L Urde

Kurser för ombud

Bygghandelsavdelningen i Höganäs säljer företagets byggprodukter i Sverige genom återförsäljare över hela landet. Totalt rör det sig om ca 200 företag, som utgör våra s.k. ombud. Med vissa större företag har specialöverenskommelse träffats angående samarbete på objektsidan dvs. försäljningen till byggnation, som handhas av professionella byggare där materialet föreskrivs av arkitekter och andra konsulter.

Höganäsmän

Hos varje sådant företag finns en "höganäsmän", som vi åtagit oss att hålla kontinuerligt informerad om sortiment, konstruktions-

teknik, applikationsteknik m.m. för produkterna dvs. Höganäs byggkeramik och byggbruk, Hyllinge fasad- och marktegel, skorstenfoder samt tvätt- och sopnedkast.

I gengäld skall ombudet genom sin höganäsmän hålla oss informerade om utvecklingen på byggmarknaden inom sitt försäljningsområde, samarbeta med vår säljingenjör vid dennes besök på orten, hålla kontakt med arkitekter, byggherrar och konsulter samt vid behov förse dessa med prover och viss information.

För att kunna sköta detta arbete krävs utbildning. Förutom den kunskap höganäs-

männen får vid samarbetet med våra säljingenjörer på fältet förekommer kurser i Höganäs dit samtliga kallas till minst en tredagarskurs en gång om året.

1970 års ombudskurser

Under hösten 1970 hölls två sådana kurser. De tre dagarna utnyttjas maximalt för undervisning i form av lektioner, fabriksvisningar, grupparbeten, praktiska applikationsövningar samt besök på aktuella referensobjekt. Verksamheten pågår även på kvällstid. Kursledare är bygghandelsavdelningens säljchef på objektsektorn Stig Lodén, som också tjänstgör som lärare tillsammans med avdelningens produktchefer. De 12—14 deltagarna vid varje kurs har visat stort intresse och trots det intensiva programmet och den korta kurstiden tillgodogjort sig undervisningen på ett utmärkt sätt. Varje kurs avslutas med ett skriftligt kunskapstest och resultaten har båda gångerna varit bra och jämt fördelade på grupperna.

"Väl planerat och genomfört"

Vad tycker en bygghandelsförsäljare om en kurs av det här slaget? Brännpunkten frågade en av deltagarna, Ingemar Granlund från Beijer Bygghandelsmaterial i Borås.

"Trevligt upplagt, bra planerat. Programmet fungerade bra — inga döda punkter. En väsentlig sak, som ni skötte fint var att alternera mellan olika föredragshållare och lokaler för att i största möjliga utsträckning få deltagarna att suga i sig budskapet.

Höganäs AB har ett brett tillverkningsprogram och därmed kanske också svårt att krympa kursens omfång men från ombudsidan bedömes nog tre dagar vara i mesta laget att undvara personal. Flera leverantörer bedriver liknande verksamhet!

Studiebesöken på referensobjekten i Halmstad var bra och nyttiga inslag, särskilt badanläggningen på Tylöhus imponerade. Grupparbetena var ett annat inslag, som gav mycket. Det vore trevligt att få stifta bekantskap med personalen på orderserviceavdelningen vid en programpunkt, det korta mötet i samband med kursavslutningen var lite väl hastigt. Fler programpunkter av typ "argumentinventering" efterlyses.

Vi ombud har ett ständigt behov av utbildning av den här typen och jag är övertygad om att vi efter kursen kan ge en helt annan tyngd och en mer övertygande påverkan i vårt gemensamma arbete på exempelvis arkitektsidan.

Tack för en bra upplagd och väl genomförd kurs! Slutligen ett tips: Varför inte nästa kurs, helt eller delvis, på Tylöhus?"



Kurs 1/70, 21—23.10 1970

Från vänster: S Hedenskog, Malmö, S Lodén, HB, H Friberg, Uppsala, L Liljekvist, Norrköping, B Andersson, Luleå, U Giescke, Helsingborg, G Bergström, Linköping, och S Söderlind, Örebro.



Kurs 2/70, 11—13.11 1970

Från vänster: J Bergman, HB, J Wikerudh, Borås, J Åström, Umeå, Å Bergström, Västerås, B Blomstrand, Malmö, S Lodén, HB, L Hansson, Halmstad, C O Magnusson, Jönköping, Å Blomgren, Borlänge, I Granlund, Borås, G Broberg, Karlshamn, H Rönnberg, Malmö, B Velander, Karlstad, och K Dynesius, Sundsvall.

Ett samhälle står aldrig stilla utan utvecklas på olika sätt. Det gäller för organisationer och enskilda att försöka följa med i denna utveckling. För den fackliga rörelsen har man försökt att följa med genom ändrade organisationsplaner.

Vid kongressen 1966 beslöts på överstyrelsens förslag att uppdraga åt förbundsstyrelsen att medverka till att regionavdelningar skulle kunna bildas på längre sikt och i den takt som vederbörande avdelningar och förbundet samråder om. Som riktpunkt upptäcktes att 1—3 regionavdelningar årligen, eller under den närmaste fem-årsperioden cirka 10 dylika avdelningar, skulle kunna bildas. Bildandet av regionavdelningar skulle främst få samförståndsprägel genom långt gående samråd mellan vederbörande avdelningar och förbundet, men att likväl skulle i stadgarna inskrivas bestämmelse som ger förbundsstyrelsen rätt att i sista hand avgöra om, var och när en regionavdelning skall bildas.

Efter detta beslut har man inom förbundet bildat en regionavdelningskommitté, som dragit upp riktlinjerna för regionområden. Avd. 66 i Höganäs är regionavdelning, som fullt utbyggd skall omfatta avd. 97 Torekov, 270 Båstad, 38 Ängelholm, 158 Tånga, 114 Åstorp, 50 Nyvång, 48 Bjuv, 47 Billesholm och 29 Skromberga. Av dessa avdelningar har 38 Ängelholm, 50 Nyvång, 114 Åstorp, 158 Tånga och 47 Billesholm uppgått i avd. 66 Höganäs.

Med andra ord har 2/3 av de avdelningar, som enligt regionplanen skall tillhöra avd. 66 uppgått i denna. I dag har avd. 66 2 200 medlemmar. Det är den undre gränsen för att anställa 1 ombudsman till. Idag tillhör 69,08 % av förbundets medlemmar avdelningar med ombudsman och 30,92 % övriga avdelningar.

Regionsavdelningen skall organisera fabriksklubbar på alla arbetsplatser, där sådana enligt stadgarna skall finnas. Där de smärre arbetsplatserna inte kan bilda fabriksklubb, hålles kontakten med dessa arbetsplatser via kontaktmän, som står i direkt kontakt med regionavdelningen. Kontaktmannasystemet måste för övrigt ingå som en väsentlig del av en regionavdelnings organisation.

Beslut i sådana ärenden, som tillkommer avdelningen fattas av ett representantskap, som är så stort att det motsvarar en representant på 20 medlemmar och vara så sammansatt

att däri ingår representanter från alla industrier och medlemsgrupper inom avdelningens verksamhetsområden.

Koncentrationen till större fackliga enheter kommer med all säkerhet att fortsätta, inte på grund av att förbundet och avdelningarna önskar driva denna utveckling, utan på grund av att utvecklingen driver förbundet och avdelningarna till att vidtaga dessa åtgärder för att kunna bemästra trängande organisationsproblem. Men organisationens uppgift är dock till sist att gagna medlemmarna.

För närvarande består klubbstyrelsen vid Höganäs AB av: Egon Jönsson PET, Sten Sjögren TT, Sven Ljunggren KD, Folke Brorsson TMP och Göte Hallengren TMS.

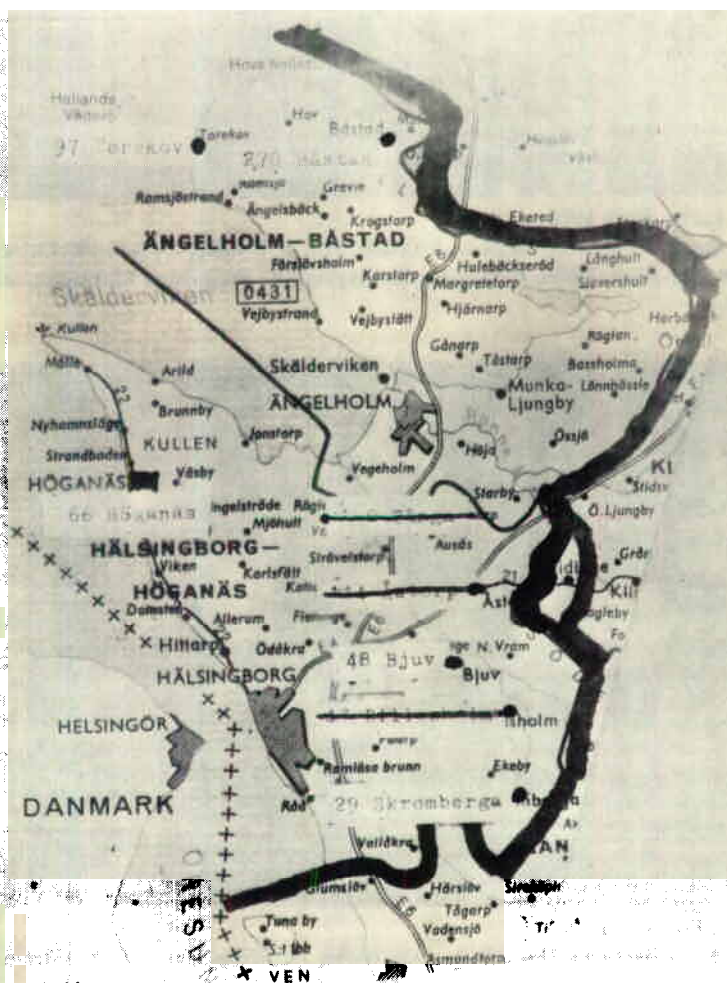
Egon Jönsson

Arbetsledarnas avdelning

i Bjuv bildades 1920 i Hyllinge av åtta arbetsledare som var anställda vid Höganäs Billesholm AB, Hyllingeverken. Avdelningens namn var då 122 Hyllinge Gruva, samt var ansluten till Sveriges Allmänna Verkmästareförbund. År 1925 sammanslogs Förmansförbundet och Verkmästareförbundet till Sveriges Arbetsledareförbund. Avdelningen fick då sitt nuvarande namn: Avdelning 122, Bjuv.

Det 50-åriga verksamhetsåret har passerats med ett medlemsantal på 163 arbetsledare. Dessa arbetar på följande arbetsplatser: Bjuvsverken, Skrombergaverken, AB Findus, Bjuv, Gullfiber AB, Billesholm, Hermanssons Byggnads AB samt A-Betong, Gunnarstorp.

Knut Jensen



Karta över Regionavdelning 66 Höganäs' verksamhetsområde. De överstrukna avdelningarna har uppgått i avd. 66.

Hur många hästkrafter har Du?

Titta på bilden. Är detta Du?

Svarar Du ja på många av dessa frågor är det dags att förbättra konditionen. För att Du ska nå ett bra resultat krävs att Du känner till hur Din egen motor fungerar.

Den mänskliga organismen fungerar i många hänseenden som en arbetsmaskin, t.ex. som en bensinmotor, i andra avseenden gör den det inte. Den väsentligaste skillnaden är att en motor förslits vid användning, medan människoorganismen tilltar i effektivitet vid ökad belastning inom vissa gränser och degenererar, när organen inte tages i anspråk. Människokroppen är byggd för fysisk aktivitet, inte enbart för vila.

För att arbete ska kunna utföras och kroppens funktioner fortgå fordras ständig energiomsättning. Födan omvandlas i tarmkanalen, tas upp i blodet och förs ut i kroppens olika delar, där den förbränns och lagras. Den förbränningsprocess som sker innebär att fett, kolhydrater och äggvita förbränns till koldioxid och vatten. Därigenom frigörs energi som kan användas för muskelarbete. Koldioxiden försvinner med utandningsluften medan slaggprodukterna utsöndras genom njurarnas försorg, liksom i en bilmotor behövs vid denna förbränningsprocess syre. Genom andningen förs syre ner till lungvävnaden, varifrån de röda blodkropparna transporterar syret till den vävnad där förbränningen sker.

För att hålla igång denna process behövs en bra "pump", hjärtat. Det kan vara och en förstå att om pumpen är dålig och sliten, kan mycket litet arbete utföras. Det är därför man propagerar för fysisk träning dvs. att träna upp hjärt-lungmaskinens förmåga att pumpa ut syrerikt blod till vävnaderna. Men nu när allting är automatiserat behöver man väl inte längre ha god kondition för att klara sitt förvärvsarbete? — Behöver en nutidsmänniska kondition? Svaret blir: Ja.

Helt enkelt av den anledningen att först och främst tycks människan som biologiskt väsen ej kunna anpassa sig för ett alltför passivt och inaktivt liv. — Vi mår helt enkelt uttryckt inte alls bra utan en viss grad av kondition. Ett utmärkt råd och en ej receptbelagd medicin för våra dagars robot till människa är att motionera dagligen, helst genom friluftsliv, som också kan ge en god avkoppling.

Trots att s.k. automation kräver våra yrken och vårt liv i övrigt ett visst mått av fysisk ansträngning. Vi kanske när vi minst anar det försätts i situationer, då det i sista hand hänger på vår fysiska vitalitet och spänst om vi kan rädda andra människors eller vårt eget liv.

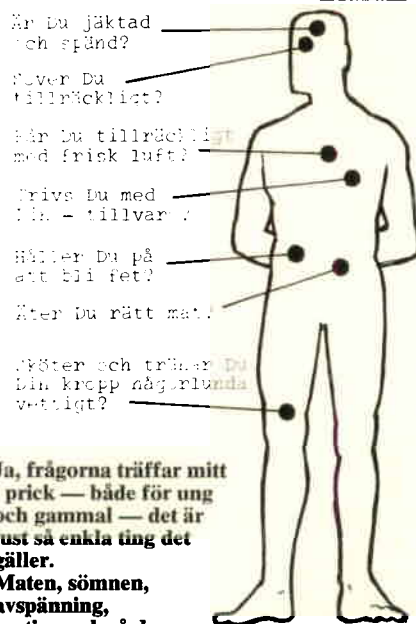
Vårt mål ska sålunda bli att vi alla motionerar, helst dagligen, så pass mycket att vår fysiska prestationsförmåga kommer upp på en

hög nivå. Allt i akt och mening att skapa förutsättningar för ännu bättre arbetsinsatser och inte minst bättre hälsa.

Vår hälsa beror inte bara på givna faktorer, sådana som arv, konstitution och yttre livsförhållanden. Vår hälsa beror också på oss själva och vad vi vill, dvs. vad vi har lust till, vad vi vänjer oss vid och vad vi slarvar med.

U Crona

Stanna ett tag och — tänk.



Ja, frågorna träffar mitt i prick — både för ung och gammal — det är just så enkla ting det gäller.

Maten, sömnen, avspänning, motion och så den allmänna trivseln, de utgör grundvalarna för vår hälsa och dem kan vi själva göra någonting åt.

Höganäsbolagets konstklubb

Vid konstutlottningen den 4 december 1970 fördelades 31 vinster till ett sammanlagt värde av 13 500 kr bland de ca 350 medlemmarna. Lyckliga vinnare blev:

Nr	Vinstklass	Vinstvärde kr	Vinnare
1	A	2 000	Nils Erik Fors, KKR, Höganäs
2	B	1 500	Harley Hellman, PBR, Bjuv
3	C	1 250	Ingvar Eriksson, EKB, Höganäs
4	D	975	Dagny Hedberg, AKSA, Höganäs
5	E	700	Joachim v. Wachenfelt, PET, Höganäs
6	F	600	Gunvor Eklund, EKDK, Höganäs
7	F	600	Ulla Stenow, ACS, Höganäs
8	G	500	Sven Ive Persson, LPC, Höganäs
9	G	500	Nils Holmberg, AKR, Höganäs
10	H	400	Olov Herneryd, VD, Höganäs
11	H	400	Erik Fridlund, FOS, Höganäs
12	H	400	Britt Ståhlberg, AKSA, Höganäs
13	H	400	Nils Erik Nilsson, TGVF, Höganäs
14	I	300	J O Tegnesjö, BFB, Höganäs
15	I	300	Bert Andersson, EKDF, Höganäs
16	I	300	Ritha Andersson, TLEA, Höganäs
17	I	300	Roland Hultberg, TMPR, Höganäs
18	J	200	Göte Mellquist, TMK, Höganäs
19	J	200	Britta Gustavsson, XCS, Höganäs
20	J	200	Knut Arne Nilsson, TAC, Höganäs



Nils-Erik Fors med sonen Magnus och "Tre moln över åsen" av Sven Nilsson.



Gunnell och Harley Hellman valde Ingvar Walterströms "Interiör".

Tröstvinster

Nr	klass	värde kr	Vinnare
1	I	300	Aagot Fredriksson, AKSA, Höganäs
2	J	200	Margareta Johnsson, RCS, Höganäs
3	J	200	Stig Elmgren, AKST, Höganäs
4	K	150	J E Wicksén, EKDP, Höganäs
5	K	150	Jan Svensson, TGVF, Höganäs
6	K	150	Richard Nilsson, TGUS, Höganäs
7	K	150	Bengt Schönhult, KVAP, Höganäs
8	L	100	Bertha Påland, FCS, Höganäs
9	L	100	Yngve Wahlberg, TMC, Höganäs
10	L	100	Sven Erik Grek, RP, Höganäs
11	L	100	A-M Andersson, TLEO, Höganäs

Veteraner som slutat sin tjänst på SlipNaxos

Bertil Pettersson: "Då behöver du inte gå arbetslös i ditt liv". Den kommentaren fick han av en kamrat då han under de svåra åren i slutet av tjugotalet fick anställning på SlipNaxos. Den spådomen besannades. Pettersson hade tidigare arbetat med smidesarbeten och fick börja på mekaniska verkstaden där man på den tiden tillverkade lokomotiv. Han har under alla 43 åren blivit avdelningen trogen. Herr Pettersson har trivts med arbetet och arbetskamraterna och tittar då och då ner till verkstaden för att hjälpa dem med något knepigt arbete. Hans yrkeskunnsighet fanns det många bevis på i hemmet. Ljustakar, bord, brickor etc. hade tillverkats av en kunnig yrkeshand.

Pettersson trivs bra med att vara pensionär. Dagligen tar han två långpromenader. Bastubad är något som också kommer högt upp på listan av fritidsaktiviteter.



Bertil Pettersson



Algot Säll

Algot Säll. Till åren äldsta pensionären på SlipNaxos förra året. Han fyller 73 år i mars. I Södra Vi föddes Säll på ett soldattorp. Hans fader var den siste indelte soldaten i länet och excercerat många gånger i Hultsfred och Eksjö.

Som liten pojke fick Säll lära sig mycket om djur och natur. Ett intresse som han odlat genom åren. Fiske och jakturer förekommer fortfarande regelbundet. Så sent som förra året lade han ner två älgar på sin födelseort hemma i Södra Vi. En abborre på 1,9 kg fastnade en gång på kroken berättar Säll på tal om fiskehistorier. 1933 kom Säll till SlipNaxos på svarvaravdelningen som han var trogen under alla år. Säll har gjort sig känd på sitt arbete för att vara en kraftkarl ända fram till pensioneringen vid 72 års ålder. Tunga slipskivor har han hanterat som om specifika vikten låg i nivå med skumgummi berättas det. Under alla sina tjänsteår på SlipNaxos har Säll aldrig kommit en sekund för sent till arbetet. Ett svärslaget rekord. — Förutom jakt och fiske ägnar sig Säll åt lite träarbeten på fritiden. Även om fritidsintressena är många så saknar Säll arbetet och SlipNaxos där han trivts bra.

Yngve Carlén, försäljningschef på SlipNaxos, gick i pension vid årsskiftet efter 35 tjänsteår.

Han föddes i Huskvarna. Efter handelsutbildning började han vid Huskvarna Vapenfabrik. Därefter kom han 1924 till Uddeholm på exportsidan. Ett handelsstipendium förde honom under något år till Tyskland varifrån han kom till Hällefors Bruk 1928. År 1936 kom Carlén som försäljningschef till AB Svenska Naxos i Lomma, för att fyra år senare i samband med sammanslagningen av AB Svenska Naxos och AB Slipmaterial flytta till Västervik.

Vid sidan av ett krävande arbete med resor och kundkontakter i såväl in- som utlandet har Carlén ägnat stort intresse åt musiklivet i Västervik. I musiknämnden har han suttit som ordförande i 11 år och tog initiativet till kommunala musikskolan i Västervik 1959. Orkesterföreningen har han dirigerat under många år och är för övrigt ordförande i föreningen. — Försäljningsarbetet har krävt sin man, men det har ändå blivit lite tid över för golf och jakt.



Yngve Carlén



Karl Karlsson

Karl Karlsson är uppväxt i Gävle och Öregrund. I 15 år låg han till sjöss och hann se det mesta av världen. Han jobbade som eldare. Det var kärva tag speciellt då det blåste upp i Engelska kanalen.

På SlipNaxos började han arbeta 1937 vid ugnarna. 1940 blev han portvakt. Ett jobb som han sedan fortsatte med fram till pension. Skiftarbete var han van vid från sjön och han har trivts gott med jobbet. Vaktsystemet på SlipNaxos ger han idel lovord. Några fritidsproblem har Karl Karlsson inte. Han är i full gång med att förbättra och bygga om sitt hus på Fabriksgatan 10.

Aina Malm. Tid över för barnbarnen är något som fru Malm värdesätter mycket nu när hon gått i pension. På Rådhusgatan i Västervik är hon född och där bor hon nu också. Bebyggelsen på gatan har behållit sin idylliska karaktär genom åren och där trivs fru Malm bra. — 1942 kom fru Malm tillsammans med sju andra kvinnliga arbetare till pressavdelningen på SlipNaxos. De var de första kvinnliga arbetstagarna på kollektivsidan. På pressavdelningen för slipstift arbetade fru Malm under hela tiden fram till pension.



Aina Malm



Erik Ströberg

Erik Ströberg är född i Stockholm men flyttade som 7-åring till Västervik. Redan 1918 var Ströberg med och snickrade modellen till den första planslipmaskinen PMS 400. Första anställningen på SlipNaxos varade bara två år.

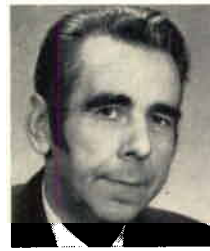
1942 kom Ströberg tillbaka till SlipNaxos och fortsatte anställningen fram till sin pensionering. Först tjänstgjorde han vid svarvaravdelningen och kom sedan över till avsyningen, där han svarade för balansering av slipskivor.

Carl Hjelm är född i Tjärstad i Östergötland. Innan herr Hjelm 1946 kom till SlipNaxos hann han med att arbeta vid järnvägen, i försvaret och inom mejerinäringen. Herr Hjelm berättar att han haft lite otur att hamna i fel yrke vid fel tidpunkt. Järnvägarna gick dåligt i slutet av 10-talet och när sedan herr Hjelm gick över som stamanställd furir i försvaret på 20-talet råkade han ut för den drastiska nedskärningen av försvaret 1925. Då sedan de mindre mejerierna skars ner råkade herr Hjelm ut för samma historia. Under andra världskriget tjänstgjorde han som fanjunkare fram till dess han 1946 började sin anställning vid SlipNaxos.

Av sina 24 år vid SlipNaxos hade Hjelm anställning som portvakt i 18. Han vet att berättas om många roliga episoder från sin vakt-tjänstgöring. Många gånger gällde det att ha is i magen och handla rationellt. Vakt-tjänstgöringen gjorde att herr Hjelm fick tillfälle att på fridagarna pyssla om sin trädgård något som han som pensionär nu kan ägna sig mera åt. Mycket tid ägnar herr Hjelm åt att följa med vad som rör sig i tiden.



Carl Hjelm



Torsten Johnsson

Torsten Johnsson är född någon mil utanför Västervik i Almvik. På frågan om hur det

var förr i världen berättar herr Johansson bl.a. om då han jobbade på Överums Bruk och fick cykla 2,5 mil på backiga vägar varje dag till arbetet. I Västervik har herr Johansson trivts bra inte minst därför att han kunnat odla sitt fiskeintresse.

Sigrid Lundberg är född i Ankarsrum, men sedan sitt 11:e levnadsår boende i Västervik. Innan hon kom till SlipNaxos arbetade hon på Tändsticksfabriken i Västervik. På SlipNaxos har hon arbetat i tre omgångar. Första gången var 1943. Sedan 1954 har hon arbetat stadigvarande fram till pensionen förra året. Fru Lundberg ser tillbaka på en trivsamt tid på SlipNaxos. Speciellt kom hon att intressera sig för den utländska arbetskraften, som hon tyckt varit roligt att hjälpa till rätta.



Sigrid Lundberg



Gunnar Larsson

Karl Johansson är född och uppväxt i Västerrums socken. Fram till 1956 hade han en

handelsträdgård vid Helgerums slott. Att driva en egen handelsträdgård var bekymmersamt inte minst med tanke på den hårdnande konkurrensen från utländska leverantörer framhåller herr Johansson. Arbetet på ett industriföretag har varit tryggt jämfört med att vara trädgårdsmästare. Av sina 16 år på SlipNaxos har Johansson arbetat 8 på svarvaravdelningen och resten på avsyningsavdelningen. I sin moderna pensionärslägenhet trivs makarna Johansson bra även om de tycker att hyran är i högsta laget.

Gunnar Larsson är född i Västervik och uppväxt i Vimmerby. Som 16-åring tog herr Larsson värvning vid K4 i Umeå där han var anställd som furir fram till 1934 då han återvände till Västervik och arbetade som gast på ett fartyg fram till krigsutbrottet då han återvände till kavalleriet uppe i Norrland. De kalla vintrarna 40—41 med —40° i flera månaders tid sitter i färskt minne hos herr Larsson. Efter kriget började han arbeta i Västervik. Sedan 1958 har han haft anställning på SlipNaxos på pressavdelningen. — Huset som herr Larsson äger tar mycket av fritiden i anspråk. Ryamattor och vävnader är en annan favoritsysselsättning.

Nils Borg föddes 1909 i Grängesberg. Till Västervik kom herr Borg 1947 och arbetade som byggnadsarbetare på ett par byggnads-

företag innan han 1959 började på SlipNaxos som byggnadsarbetare. På SlipNaxos har herr Borg trivts bra med skiftande underhålls- och reparationsarbeten. Om hälsan stått honom bi skulle han gärna vilja börja arbeta igen.



Nils Borg



Ragnar Karlsson

Ragnar Karlsson är född i Norra Tjust i Uknadalen. Större delen av sitt liv ägnade sig herr Karlsson åt jordbruksarbete. De senaste tolv åren blev det emellertid industriarbete vid SlipNaxos. Första tiden var det svårt att ställa om sig från jordbruksarbete till industriarbete men herr Karlsson vände sig rätt snabbt vid den nya miljön och kom att trivas bra vid företaget.

Edvin Nilsson mer känd under namnet "Sulu". På sin tid var han en mycket skicklig fotbollsmålvakt i VAIS. På SlipNaxos arbetade herr Nilsson större delen av anställningstiden på besikkningsavdelningen.

Hampus

Mer än 50 års anställningstid:

Einar Olsson, Egnahemsgatan 3, Åstorp, 52 tjänsteår
Per Persson, Lerbergsvägen 1, Höganäs, 52 tjänsteår
Otto Karlsson, Långarödsvägen 83, Höganäs, 51 tjänsteår

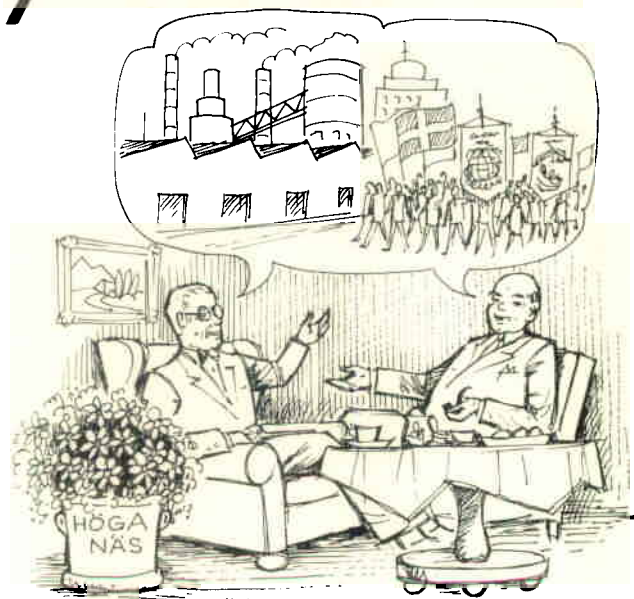
25-50 års anställningstid:

Sante Andreasson, Thorsgatan 7, Höganäs, 49 tjänsteår
Nils Gullix, N. Ringgatan 4 A, Bjuv, 46 tjänsteår
Wiggo Johansson, Ringgatan 7, Höganäs, 42 tjänsteår
Albin Persson, Linnégatan 9, Höganäs, 42 tjänsteår
Albin Olsson, Södergatan 5, Ekeby, 41 tjänsteår
Sture Hallengren, Kolgatan 7, Höganäs, 38 tjänsteår
Edvin Landgren, Sandflygsgatan 38, Höganäs, 38 tjänsteår
Ragnar Klang, Decauvillegatan 5, Höganäs, 32 tjänsteår
Harry Petersson, Box 429, Billesholm, 32 tjänsteår
Ragnar Persson, Planteringsvägen 1, Åstorp, 31 tjänsteår
Gunnar Jönsson, Torpgatan, Ekeby, 29 tjänsteår
Sigfrid Larsson, Vännegatan 3, Åstorp, 29 tjänsteår
Artur Svensson, Kopparslagargatan 2 A, Höganäs, 28 tjänsteår
Ivar Malm, Box 332, Billesholm, 26 tjänsteår

Upp till 25 års anställning:

Stig Lindh, Rundelsgatan 22, Höganäs, 24 tjänsteår
John Pettersson, Olofsgatan, Ekeby, 20 tjänsteår
Axel Svensson, Ö. Vägen 1125, Höganäs, 19 tjänsteår
Sigurd Lindgren, Finngatan 6, Höganäs, 13 tjänsteår
Henning Nilsson, Solhemmet, Ekeby, 10 tjänsteår
Karl Wingren, Stenestad 24, Kågeröd, 7 tjänsteår

Våra pensionärer



Personalnytt vid SlipNaxos

På försäljningsavdelningen vid AB Slipmaterial-Naxos har anställts två ingenjörer: Billy Svanberg och Sven-Erik Jacobsson. Båda har nyligen examinerats. Ingenjör Svanberg kommer från Malmö och ingenjör Jacobsson från Sandviken. Det närmaste året kommer de att utbildas internt för kommande försäljningsarbete.

Som redovisningschef på SlipNaxos har anställts civilekonom Ulf Englund. Englund kommer närmast från ett företag inom byggkonsultbranschen i Göteborg.

Som datachef på SlipNaxos har anställts gymnasieekonom Ulf Grapne. Herr Grapne kommer närmast från Eldon AB i Nässjö där han innehaft motsvarande befattning.

På SlipNaxos sliptekniska laboratorium har anställts civilingenjör Axel von Arbin. Närmast kommer von Arbin från lärarhögskolan i Göteborg.



Axel von Arbin



Ulf Englund



Ulf Grapne



Sven-Erik Jacobsson



Billy Svanberg

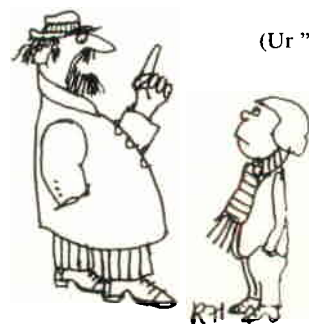
Konstiga ord vi använder

Mogensensizer: Mogensen, Frederik = uppfinnare, sizer = engelska för "säll", "sortering".

Container = engelska för "behållare". Ofta använt i betydelsen transportbehållare.

Tentativ = Finns ej i svenska språket, men användes i interna rapporter. Kommer av engelska "tentative" = "försök", "på experimentstadiet".

SIS-standard = svensk standard från Sveriges Standardiseringskommission.



(Ur "Land")

— Du får inte använda sådana där ord, min pojke.

— Ja, men de använder ju Strindberg.

— Då får du inte leka med honom längre.

Facits landslagsspelare i fotboll duktiga handbollsspelare

Slips IF har under förra året utkampat många tvekamper i korpiddrott mot andra företag. Senast hade den aktiva korpiddrottsföreningen ett möte med Facit i Ätvidaberg. Föreningens ordförande Lars-Erik Bladström kom överens med Facit att man skulle tävla i tre inomhusgrenar: bordtennis, bowling och handboll. I bowling borde Slip ha vunnit, då laget innehöll framgångsrika allsvenska spelare. Trots ledning under större delen av matchen fick Slip stryk med 33 pinnar.

I bordtennis och handboll blev motståndet lite sämre. I handboll kunde visserligen Slip hålla jämn match första halvlek, men i andra halvlek tog skillnaden i kondition ut sin rätt.

Ove Eklund, Ulf Blomberg, Veine Wallinder fick visa att de hade viss talang inom handboll också.

Men som Birger Hultinger sa i sitt tacktal till Facit, så är det inte viktigast vilket lag som vinner utan väsentligast är att man träffas och har trevligt tillsammans.

Slips IF som i år stått för många arrangemang hade ordnat en bussutflykt till Linköping för hela familjen före idrottsutbytet.

Bussen som på kvällen letade sig hem mellan skogarna innehöll ett nöjt gäng västervikare, fast beslutna att bjuda Facit en hårdare match hemma i Västervik.

Hampus

Höstligt promenadrally

För andra gången ordnade Slips IF en promenad för hela familjen. Trots att inte vädret var det allra bästa söndagen den 18 oktober promenerade ett 90-tal personer runt en snitslad bana på några kilometer. På vägen passerade man 12 frågestationer och det gällde att kryssa rätt i ett frågeformulär. Under promenaden fick man också kasta bollar och ringar. Framme vid mål fick man en kyckling om man hade lyckats kryssa i mer än 10 rätt. 1:a pristagare blev Karl-Erik Axelsson på sliptekniska laboratoriet.

Ett kul sätt att komma ut i naturen och få lite motion tyckte de flesta efteråt. Så det blir kanske tradition att Slips IF ordnar höstpromenader.

Hampus



Höstligt promenadrally.

Återblick på Höganäsbolagets korpidrott

För varje år sedan starten i början på 1950-talet har korpidrotten vid Höganäsbolaget bedrivits i ökad omfattning med ekonomiskt stöd från företaget. Det var vid min anställning på Informationsavdelningen 1951 jag vid sidan av mina egentliga arbetsuppgifter driven av tidigare intresse för fysisk fostran på eget initiativ förde bolagets korpidrott in i organiserade former.

Det var sålunda på direktör P Eg. Gummessons tid. Han visade på olika sätt alltid sitt intresse för ungdomens fysiska fostran. Att jag efter inträdd pensionsålder accepterades som ledare för företagets korpidrott betraktar jag som uppskattning av den nuvarande företagsledningen. Bakom mitt fortsatta intresse härför ligger väl mycket den helhjärtade insats mina goda och frivilligt arbetande kontaktmän gör. Och jag har stärkts i min uppfattning att för den som i äldre dagar engagerar sig i sådan verksamhet utgör den största behållning bevarat ungdomligt sinne-lag och någorlunda bibehållen fysisk spänst.

Efter dessa personliga synpunkter följer en kort återblick på förra årets idrottsliga verksamhet och en sammanfattning av våra planerade aktiviteter innevarande år.

Nya former för Gruvspelen

I de 17:de Gruvspelen — trekamp i fotboll, skytte och varpa — tog Höganäsverken sin fjärde raka inteckning i vandringspriset. Om det i år blir den femte segern är det kanske lämpligt att tänka om ifråga om spelens fortsatta program.

Fotbollen lockar mest

Det är väl inte så anmärkningsvärt att fotbollssporten lockar de flesta utövarna. Närmare femtiotalet matcher spelades i fjol av bolagets olika lag. Förutom i HB-korpen, som ingår i Gruvspelen och som räknar lag från fyra andra industrier, är Höganäsbolaget representerat i Skånecupen för 7-mannalag med två lag från Höganäsverken och ett lag från Bjuvsverken. Tre lag kommer att starta i Höganäskorpens serie och cup.

Många skytteframgångar

Skyttarna har med den äran fört Höganäsbolagets färger i olika tävlingar och intecknat flera vandringspris, varav brandchef Olle Arvidssons vpr. och HSS vpr. som ständigt egendom. En åtråvärd trofé är Höganäsbolagets vandringspris i Industriskyttet i tävlingen med fem andra industrier. 1970 tog höganässkyttarna sin tredje raka inteckning och nu hägrar den fjärde och sista segern när AB Boliden arrangerar årets tävling i september månad på Råå skjutbana.

I inomhusskytte ligger två höganäslag väl till för fina slutresultat efter vinterns skytte i Idrottens Hus i Helsingborg. Sedan det individuella vandringspriset Silverpokalen, som sattes upp 1949, vandrat slut förra året återstår tre interna tävlingar som gäller Koncernskjutningen, Tennstånkan och Ragnar Engbergs vandringspris. Korandet av Höganäsbolagets mästerskytt 1971 avslutar det interna tävlingsprogrammet.

Det blir som vanligt deltagande i av Helsingborgs Skyttesällskap i samarbete med tidningarna HD, Arbetet/Nyheter och NST arrangerade tre olika tävlingar. Slutligen planeras en triangelturnering i luftgevärsskytte inomhus mellan skyttarna vid de olika verken i nordv. Skåne kommande vintersäsong. Några siffror från skyttefronten. 26 skyttar avlossade förra året i åtta tävlingar 3 027 skott vartill kommer 1 650 skott i inomhusskyttet.

Flera utövare av den vita sporten

Två grenar som omfattas med allt större intresse är tennis och bordtennis. I tennis deltog 28 spelare i sommarens motionsspel på Tallbackens banor. Höganäsbolaget har varit representerat i Höganäskorpen, Skånecupen och Kullacupen. I fjolårets bolagsmästerskap deltog 16 spelare i singel och 7 par i dubbel, deltagaresiffror som torde överstigas i år. I Höganäskorpens inomhustennis i plasthallen i Strandbaden deltog tre HB-lag, och vid sidan av denna tävling utövas motionsspel.

I bordtennis deltog 25 spelare i singel och 10 par i dubbel i mästerskapstävlingarna. En triangelmatch mellan Höganäs, Bjuv och Skromberga planeras nästa vintersäsong. Bolaget är representerat i Höganäskorpen och fyra spelare deltog för övrigt i Skånes korp-DM i Malmö i november i allt för hård konkurrens för några framgångar.

I höstas återupptogs badminton på programmet med tre dam- och fem herrlag i Höganäskorpen. Närmare trettiotalet spelare utövar denna motionsfrämjande sport.

Brännpunkten har svårt att hålla sig i skinnet. Det här numret är så fullt att till och med omslagets baksida tagits i anspråk av Handöl, för att de ville berätta om den fina bastun vi kan köpa därifrån. Det kanske blir den enda bastuvärme vi får, om sommarsemestern i juli kommer med sitt vanliga nordiska klimat, så man borde nog börja målspara.

Gäst på Redaktörens Baksida är Ragnar Engberg. Sportsidan försköts allt längre ju mer material som strömmade in, men det är ju bara roligt att så många hör av sig. Då får vi vad vi vill ha: en personaltidning skriven av personalen. Insändarspalten har dock lyst med sin frånvaro. Är det ingen som vill sätta igång en diskussion?

Mycket har vi kvar att redovisa som egentligen redan borde varit gjort. Nya murbruksfabriken är nästan klar, t.ex., och inte ett enda foto har vi fått plats med! Men nu är det dags att skriva midsommarnumret, så vi kommer väl igen där! Hoppas Du hade en glad och god Påsk!

Bowling endast i Bjuv

Endast Bjuvsverken inom bolagets rajong har möjlighet att spela bowling på hemmabana. Sedan Ewers & Co omorganiserades har bowlingen blivit en tvekamp mellan Bönnelyche och Bjuv om Höganäsbolagets vandringspris i vilket Evers tidigare tagit två inteckningar. "Malmöpågarna" har triumferat tre gånger i följd och inte heller i femkampen mot Slip-Naxos hade bjuvsingarna någon chans i "sliparnas" paradgren. Vårmatchen mot Bönnelyche går i Bjuv och nu är det på tiden att Bjuvsverken visar lejonklon och tar efterlängtat revansch.

Schack i högre division

Bolagets schackspelare vann i fjol div. II i Helsingborgskorpens schackserie och deltar nu i den högsta divisionen. Ytterligare ett lag har anmälts i helsingborgskorpen. Sedan eldsjäl och trumfesset Robert Danielsson slutade sin anställning vid bolaget går det tyvärr inte lika bra.

Nämnas kan att förespråkare finns för att ta upp simning på programmet och i så fall blir det i väntan på vår egen simhall, som sedan decennier endast finns på papperet, att utnyttja Simhallsbadet i Helsingborg som tävlingsarena under vintersäsongen.

Femkampen mot Slip-Naxos fullträff

En höjdpunkt på fjolårets idrottsprogram var det återupptagna idrottsutbytet med Slip-Naxos i Västervik. Denna fullträff för moderbolaget refererades utförligt i Brännpunktens oktobernummer. Returmatchen i Västervik på eftersommaren emotes med förväntan och det gäller för våra korpare att genom flitig träning i de olika grenarna meritiera sig för deltagande och ett hedersamt resultat.

Strax innan tryckeripressarna började rulla kom inbjudan till västerviksbesök lördagen den 28 augusti.

Ege

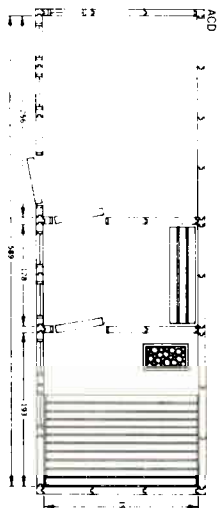
Äntligen kan man få en bastu helt efter egen smak och plånbok!



Det här är vårt allra minsta bastuhus försett med en riktig finsk vedeldad ugn.

Hela huset med skorsten och allt bygger vem som helst på en förmiddag. (Den enda handräckning som eventuellt kan behövas är när ugnen ska lyftas in och skorstenen sättes på plats.)

Allt det här kostar omkring 3.250:--



Vårt största bastuhus är på 11,5 m². Det innehåller basturum, tvätttrum och ett rum där man kan slappna av och ta en öl efter badet.

Har man byggt sig en Handöl bastu, då har man också fått en sjöbod eller gäststuga på köpet.



Våra fem bastuhus får ni levererade fraktfritt till närmaste järnvägsstation. Paketen är numrerade så det är bara att

sätta ihop delarna efter den utförliga monteringsanvisningen.

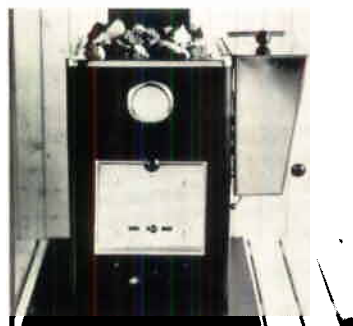
Dom enda verktyg ni behöver är en hammare och ett vattenpass.

Bastuhuset har en effektiv ventilation, tryckimpregnerat golv, granpanel invändigt och furu utvändigt.

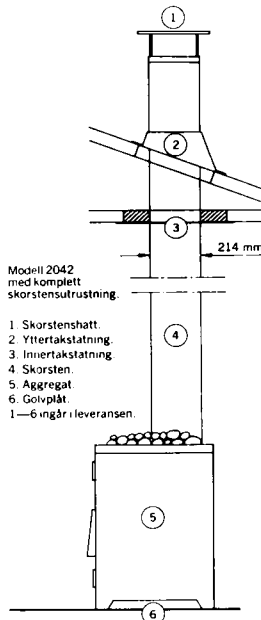
Hittills har vi bara pratat om våra bastuhus. Lat oss också säga några ord om aggregaten. Vi börjar med det vedeldade.

Vedbastun levereras i smapaket med alla detaljer från golvplåt till skorstenshatt. Tom skorstenen kommer helt färdig.

Den som köper bastuugn kan som alternativ få den med en 30 l varmvattenberedare på höger eller vänster sida.



Eftersom skorstenen finns i fem olika standardlängder kan ni i princip sätta Handöls vedbastu i vilket hus som helst.



Modell 2042 med komplett skorstenstrustning.

1. Skorstenshatt.
2. Yttertakstättning.
3. Innetakstättning.
4. Skorsten.
5. Aggregat.
6. Golvplåt.
- 1—6 ingår i leveransen.

För er som har en murad skorsten har vi gjort en annan modell av vedbastun med rökgångsanslutning bakåt eller åt sidan.

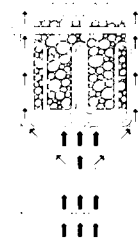


Vi har fyra elaggregat med effekter från 3 kW och med något så sällsynt som tre års garanti.

Våra bastuaggregat tillverkas helt i rostfritt stål och brännlackeras med en oöm polyesterfärg i maroonrött eller orange.

Aggregatet på bilden är det på 7,5 kW.

Väljer ni elaggregat behövs det en manövercentral också. Vi har tre olika som automatiskt reglerar bastun med hänsyn till temperatur och tid. Och med manövercentralerna följer en lika fin garanti som för elaggregaten.



Tack vare att rör-elementen ligger inbuddade i stenmagasinet tar det upp största delen av värmen. Yttermanteln kyls av genomströmmande luft mellan aggregatets mantlar.

Nu ska ni få veta varför ni ska köpa något av våra bastuaggregat istället för någon annans.

Praktiskt taget alla andra bastuaggregat har små stenmagasin och höga yttemperaturer. Det ger en obehaglig, riktad strålvärme som inte gör bastubadet till den njutning det verkligen är.

Alla Handöls bastuaggregat har stort stenmagasin och låg yttemperatur. Aggregatet på 7,5 kW har hela 40 kg. Och ju mer stenar man har, desto jämnare och skönare värme får man.

Handöl

Jag vill ha en utförligare redovisning av Handöls bastuprogram. Jag är mest intresserad av:

- Vedugn med komplett skorstenstrustning ☐
 Bastuhus för gör-det-självare ☐
 Basturum att ha i villan ☐
 Elaggregat ☐

Namn _____

Adress _____

Postadress _____

Handöl
 Karlsbodavägen 9
 Box 11015, 161 11 Bromma 11

BP